

SỔ TAY HƯỚNG DẪN



Mẫu C708 & C716 Máy Làm Kem Xử Lý Nhiệt Hóa

Hướng Dẫn Sử Dụng

059061VM

Tháng 01/ 2005 (Bản Chính)
(Cập nhật ngày 21/11/13)

Hoàn thành trang này để tham khảo nhanh khi yêu cầu dịch vụ:

Nhà Phân Phối Taylor: _____

Địa chỉ: _____

ĐT: _____

Dịch vụ: _____

Bộ phận: _____

Ngày lắp đặt: _____

Thông tin tìm thấy trên nhãn dữ liệu:

Số mẫu: _____

Số hiệu: _____

Thông số kỹ thuật điện: Điện áp _____ Chu kỳ _____

Pha _____

Kích thước cầu chì lớn nhất: _____ A

Dây tối thiểu amps: _____ A

© 2005 Taylor Company (Original Publication)

(Cập nhật tháng 11/2013)

059061VM

Bất cứ thể nhân nào đó không được ủy quyền tái xuất bản, công bố hoặc phân phối bản sao một phần tài liệu này đều là vi phạm Luật Bản quyền của Hợp Chúng Quốc Hoa Kỳ và các quốc gia khác, có thể dẫn đến bị phạt Tiền bồi thường lên đến \$250.000 (17 USC 504) do vi phạm, và có thể dẫn đến những hình phạt về dân sự và hình sự.

Bảo lưu mọi quyền



Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072

BỔ SUNG CẨM NANG VẬN HÀNH THIẾT BỊ TAYLOR®

Xin quý vị vui lòng thêm các bước sau đây áp dụng cho các thiết bị phù hợp trong việc Vận hành và Điều khiển bằng Tay.

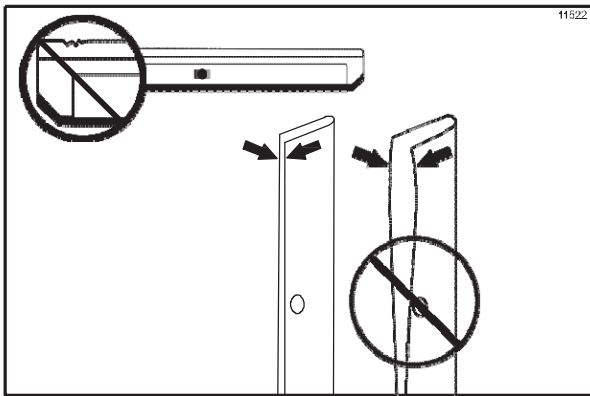
Lắp Ráp Máy Đánh Kem (Beater)

Bước 1

Trước khi cài đặt, lắp ráp máy đánh kem, cần kiểm tra tình trạng của các lưỡi dao cạo và kẹp giữ.

Kiểm tra xem lưỡi dao cạo có bất kỳ dấu hiệu hao mòn, hư hỏng nào không. Nếu một lưỡi dao cạo bị mẻ hoặc mòn, cần thay cả hai lưỡi dao.

Kiểm tra kẹp giữ lưỡi cạo để đảm bảo chúng không bị cong và khe phải thẳng đều theo suốt chiều dài của kẹp giữ. Thay thế ngay kẹp bị hư hỏng.



Hình 1

Bước 2

Trước khi gắn cái đế của máy đánh kem, kiểm tra xem đế có bị vết nứt, hoặc có dấu hiệu hao mòn nào không. Nếu thấy có khiếm khuyết gì thì cần thay thế chân đế của máy đánh kem.

Gắn Cửa Máy Đông Lạnh

Bước 1

Trước khi lắp ráp cửa của máy đông lạnh, kiểm tra những bộ phận sau đây xem có vết nứt, mẻ hoặc có dấu hiệu hao mòn nào không. Bản lề cửa, miếng đệm cửa, các van (valve), long đèn, và xem xét hai phía của cánh cửa, bao gồm cả các phía trong van. Thay thế bất kỳ bộ phận bị hư hỏng.

Gắn Bơm Loại Hỗn Hợp (Mix Pump)

Thực hiện theo các bước sau đây nếu thiết bị của quý vị có trang bị một máy bơm hỗn hợp:

Bước 1

Kiểm tra cao su và các bộ phận bơm bằng nhựa. Các vòng hình tròn, kiểm tra các vòng, và các miếng đệm phải 100% hoàn hảo để cho các máy bơm và toàn bộ thiết vận hành tốt. Thiết bị sẽ không làm đúng chức năng như được thiết kế nếu có bộ phận bị nứt mẻ, bị cắt, hoặc bị thủng lỗ.

Kiểm tra các bộ phận bằng nhựa của máy bơm xem có vết nứt, mòn và lớp nhựa ép bị tróc ra.

Thay thế bất kỳ bộ phận khiếm khuyết và ngay lập tức bỏ đi các bộ phận cũ.

Làm Vệ sinh và Lót Đệm

QUAN TRỌNG! Các thiết bị phải KHÔNG được đặt trong chế độ AUTO cho đến khi các dung dịch dùng cho việc làm vệ sinh máy đã được lấy ra khỏi xi-lanh làm lạnh và đã hoàn tất việc lót đệm. Không tuân theo hướng dẫn này có thể gây ra sự hư hỏng cho các xi-lanh làm lạnh.

© 2015 Taylor Company

Bất kỳ ai sao chép trái phép, tiết lộ, hoặc phân phối các bản sao của bất kỳ phần nào trong tài liệu này có thể là một hành vi vi phạm Luật Bản Quyền của Hoa Kỳ và các nước khác, có thể dẫn đến việc bồi thường thiệt hại theo luật định, tiền phạt có thể lên đến \$250,000 Mỹ Kim (theo điều khoản 17 USC 504), và có thể dẫn đến hình phạt dân sự. Tất cả bản quyền được bảo lưu.



Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072

Mục Lục

Mục 1	Đối với Người lắp đặt	1
	An toàn đối với Người Lắp đặt.....	1
	Chuẩn bị địa điểm lắp đặt.....	1
	Bộ phận làm lạnh khí.....	2
	Ống nối nước (Chỉ sử dụng cho các bộ phận làm lạnh nước).....	2
	Các đường nối điện.....	2
	Nút xoay que đánh kem.....	3
	Môi chất lạnh.....	3
Mục 2	Đối với Người vận hành	4
Mục 3	An toàn	5
Mục 4	Nhận biết các bộ phận vận hành	8
	Mẫu C708.....	8
	Mẫu C716.....	10
	Mẫu C708 Tháo lắp ống rót và que đánh kem.....	12
	Mẫu C716 Tháo lắp ống rót và que đánh kem.....	13
	X57029-XX Bơm A. - Hỗn hợp đơn giản (mẫu C708 & C716).....	14
	Phụ kiện.....	15
	Chổi A.-Gói-HT X44127.....	16
Mục 5	Quan trọng: Đối với Người vận hành	17
	Ý nghĩa các biểu tượng.....	18
	Màn hình hiển thị hoạt động.....	19
	Khóa máy làm kem.....	22
	Bảng chọn Quản lý.....	24
Mục 6	Quy Trình Hoạt Động	32
	Lắp Ráp Xi Lạnh Làm Lạnh.....	32
	Lắp Ráp Cửa Làm Lạnh.....	34
	Lắp Ráp Bơm Hỗn Hợp.....	37
	Vệ Sinh.....	40
	Môi Nước.....	42
	Nguyên Tắc Kết Thúc.....	43
	Nguyên Tắc Bắt Đầu.....	44
	Chải Sạch Bằng Tay.....	45
	Lấy Sản Phẩm Ra Khỏi Xi Lạnh Làm Lạnh.....	45

Mục Lục - Trang 2

Cọ Rửa.....	46	
Làm Sạch Máng Nhận.....	46	
Tháo Rời.....	47	
Chải Sạch.....	48	
Mục 7	Quan Trọng: Danh Mục Kiểm Tra Hoạt Động	49
Trong Quá Trình Làm Sạch Và Vệ Sinh.....	49	
Tiêu Diệt Vi Khuẩn.....	49	
Kiểm Tra Bảo Dưỡng Thường Xuyên.....	49	
Bảo Quản Mùa Đông.....	50	
Mục 8	Hướng Dẫn Khắc Phục Sự Cố	51
Mục 9	Lịch Trình Thay Thế Bộ Phận	55
Mục 10	Bảo Hành Thiết Bị Có Điều Kiện	56
Mục 11	Bảo Hành Bộ Phận Có Điều Kiện	58

Lưu ý: Duy trì kết quả nghiên cứu nâng cao độ ổn định; thế nên, thông tin trong sổ tay hướng dẫn này căn cứ vào thay đổi không thông báo.

Lưu ý: Chỉ có những hướng dẫn xuất phát từ nhà máy hoặc (các) đại diện dịch thuật được ủy quyền mới được xem là bản hướng dẫn gốc.

© 2005 Taylor Company (Original Publication)

(Cập nhật tháng 11/2013)

059061VM

Bất cứ thể nhân nào đó không được ủy quyền tái xuất bản, công bố hoặc phân phối bản sao một phần tài liệu này đều là vi phạm Luật Bản quyền của Hợp Chúng Quốc Hoa Kỳ và các quốc gia khác, có thể dẫn đến bị phạt Tiền bồi thường lên đến \$250.000 (17 USC 504) do vi phạm, và có thể dẫn đến những hình phạt về dân sự và hình sự.

Bảo lưu mọi quyền



Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072

Mục 1

Đối với Người lắp đặt

Những thông tin trong Sổ tay là các Hướng dẫn quy định và An toàn. Nhằm thực hiện đúng các hướng dẫn lắp đặt, vui lòng xem Bảng Danh mục Lắp đặt.

An toàn đối với Người Lắp đặt



Tại tất cả các khu vực trên thế giới, thiết bị cần được lắp đặt theo đúng các quy định hiện hành của địa phương. Vui lòng liên hệ chính quyền địa phương nếu có bất kỳ thắc mắc nào liên quan.

Cần phải cẩn trọng, tỉ mỉ để đảm bảo tuân thủ các điều kiện thực hành an toàn cơ bản trong suốt quá trình lắp đặt và các hoạt động liên quan đến lắp đặt thiết bị Taylor.

- Chỉ những nhân viên được Taylor ủy quyền mới được quyền thực hiện cài đặt và sửa chữa các thiết bị.
- Nhân viên được ủy quyền cần tham khảo Tiêu chuẩn 29CFR1910.147 của OSHA hoặc các bộ luật hiện hành của địa phương đối với các tiêu chuẩn công nghiệp về quy trình Logout/Tagout trước khi bắt đầu cài đặt hoặc sửa chữa.
- Nhân viên được ủy quyền phải đảm bảo có sẵn và mặc đồ bảo hộ cá nhân theo quy định trong suốt quá trình lắp đặt và vận hành.
- Nhân viên có phạm sự được ủy quyền phải tháo bỏ tất cả các trang sức, nhẫn và đồng hồ kim loại trước khi làm việc với các thiết bị điện.



(Các) Nguồn điện chính dẫn đến Máy làm kem phải ngắt kết nối trước khi tiến hành sửa chữa. Nếu không tuân thủ các hướng dẫn này, có thể sẽ dẫn đến thương tích hoặc tử vong từ sốc điện hoặc các thiết bị di động nguy hiểm cũng như vận hành sai hoặc làm hư hỏng thiết bị.

Lưu ý: Tất cả các hoạt động sửa chữa đều phải do các Kỹ thuật viên vận hành được Taylor ủy quyền tiến hành.



Thiết bị này có nhiều cạnh sắc có thể làm bị thương.

Chuẩn bị địa điểm lắp đặt

Kiểm tra khu vực lắp đặt máy trước khi tháo bỏ bao bì thiết bị. Hãy chắc chắn rằng các mối nguy hại tiềm ẩn đối với người sử dụng và thiết bị đã được xử lý.

Chỉ sử dụng máy trong nhà: Máy được thiết kế để vận hành trong nhà, với nhiệt độ phòng thông thường là 70°-75°F (21°-24°C). Máy làm kem hoạt động được ở nhiệt độ phòng cao 104°F (40°C) nhưng hiệu suất sẽ giảm.



Máy **KHÔNG ĐƯỢC** lắp đặt tại khu vực có sử dụng vòi hoặc ống phun nước. **KHÔNG BAO GIỜ** sử dụng vòi hoặc ống phun nước để súc hoặc rửa máy. Không tuân thủ theo hướng dẫn này có thể dẫn đến điện giật.



Máy phải được lắp đặt trên những bề mặt bằng phẳng để tránh nguy cơ bị nghiêng đổ. Phải đặc biệt chú ý cẩn thận khi di chuyển thiết bị này dù vì bất kỳ lý do gì. Khi di chuyển, cần phải có từ hai người trở lên để chuyển máy để đảm bảo an toàn. Nếu không tuân thủ quy định này, có thể dẫn đến bị thương về người hoặc làm hư hỏng thiết bị.

Khi tháo bao bì máy, phải kiểm tra xem có bất kỳ hư hỏng nào không. Nếu có, phải báo ngay cho Nhà Phân phối của Taylor.

Loại thiết bị này được sản xuất tại Hoa Kỳ và có các linh kiện phân cứng từ Hoa Kỳ. Tất cả các chuyển đổi hệ mét là tương ứng và thay đổi theo kích thước.

Bộ phận làm lạnh khí

KHÔNG làm tắc van nạp và xả:

Model C708: Đặt cách 2 bên tối thiểu 6" (152 mm) và 0" ở phía sau máy.

Model C716: Đặt cách 2 bên tối thiểu 3" (76 mm). Lắp đặt bộ lệch cực để ngăn tuần hoàn khí nóng.

Điều này giúp dòng khí chạy dễ dàng qua tụ. Nếu không thực hiện đúng quy định này, có thể làm giảm khả năng làm lạnh của máy làm kem và có thể gây ra hư hỏng máy nén.

Ống nối nước

(Chỉ sử dụng cho các bộ phận làm lạnh nước)

Máy phải có một nguồn cung cấp nước lạnh đầy đủ với van ngắt bằng tay. Dưới khuôn và bên phải, sử dụng hai đường ống nối nước 3/8" nước ra và nước vào để nối two 3/8". Đường ống nước với đường kính trong 1/2" phải được nối với máy. (Có thể sử dụng các loại ống mềm, tùy theo quy định của từng địa phương.) Tùy theo điều kiện nước của từng địa phương, có thể lắp đặt thiết bị lọc nước để ngăn các vật lạ làm tắc van nước tự động. Chỉ có một đầu nối nước "vào" và một đầu nối nước "ra". KHÔNG lắp đặt van ngắt tự động bằng tay trên ống nước "ra"! Nước phải chạy theo trình tự: đầu tiên, qua van nước tự động; thứ hai, qua bình ngưng; và thứ ba, qua lối thoát nước dẫn vào mương thoát nước.



Cần lắp một thiết bị chống chảy ngược vào bên ống nối nước vào. Vui lòng tham khảo các Luật định của địa phương, Tiểu bang và Quốc gia để xác định loại phù hợp.

Các đường nối điện

Tại Hoa Kỳ, thiết bị này được thiết kế để lắp đặt theo đúng các quy định của Bộ luật Điện lực Quốc gia (NEC), ANSI/NFPA 70-1987. Bộ luật này cung cấp các quy định thực hành an toàn đối với người và tài sản, đảm bảo không có nguy hiểm phát sinh khi sử dụng điện. Bộ luật này bao gồm các quy định phòng tránh cần thiết nhằm đảm bảo an toàn. Tại các quốc gia khác trên thế giới, thiết bị cần được lắp đặt theo đúng các bộ luật hiện hành của địa phương. Vui lòng liên hệ các cơ quan chức năng tại địa phương.



TUÂN THỦ CÁC BỘ LUẬT ĐIỆN LỰC ĐỊA PHƯƠNG

Mỗi máy phải có một nguồn điện theo đúng thông số theo nhãn dán trên máy. Kiểm tra các nhãn số liệu trên máy làm kem để bảo vệ dòng tải quá mạch nhánh hoặc theo dòng tải cho phép hay các thông số điện tử khác. Tham khảo sơ đồ hệ thống dây điện bên trong của hộp điện để mắc kết nối điện phù hợp.



THẬN TRỌNG: THIẾT BỊ NÀY PHẢI ĐƯỢC NỐI ĐẤT THEO ĐÚNG QUY ĐỊNH! KHÔNG TUÂN THỦ THEO ĐÚNG QUY ĐỊNH NÀY CÓ THỂ GÂY THƯƠNG TÍCH ĐỐI VỚI NGƯỜI DO ĐIỆN GIẬT!



Thiết bị này có một vấu nối đất dạng thê do người lắp đặt được ủy quyền nối chặt vào phía sau khung máy. Vị trí lắp đặt là nơi có biểu tượng nối đất dạng thê (5021 thuộc Tiêu chuẩn IEC 60417-1) trên mặt máy có thể tháo rời và khung thiết bị.



- Các thiết bị văn phòng không có dây nối nguồn điện và ổ cắm hay một thiết bị khác để ngắt kết nối thiết bị ra khỏi nguồn điện phải có một thiết bị ngắt kết nối tất cả các cực với một khoảng cách tiếp xúc ít nhất là 3mm được cài đặt trong quá trình cài đặt bên ngoài.
- Các thiết bị được kết nối thường xuyên với mạng điện cố định và dòng rò điện có thể vượt quá 10mA, đặc biệt là khi bị ngắt kết nối hoặc không được sử dụng trong thời gian dài, hoặc trong quá trình lắp đặt ban đầu, phải có các thiết bị bảo vệ như thiết bị ngắt điện GFI, để bảo vệ, chống lại sự rò rỉ dòng điện, được lắp đặt bởi những người có phạm sự theo quy định của địa phương.
- Các loại dây cáp nguồn điện được sử dụng đối với loại máy này là cáp chống dầu, cách điện nhẹ hơn các loại dây polychloroprene và dây điện elastome tổng hợp đàn hồi thông thường (theo Quy định 60245 IEC 57) được lắp đặt, tại các điểm đầu cuối và and cách điện cho các dây dẫn do mòn.

Nếu dây cáp nguồn điện bị hỏng, dây phải được thay bởi nhà sản xuất, các đại lý dịch vụ của nhà sản xuất hoặc những người được cấp quyền phù hợp nhằm tránh gây nguy hiểm.

Nút xoay que đánh kem



Nút xoay que đánh kem phải xoay theo chiều kim đồng hồ hướng về phía xy lanh làm lạnh.

Lưu ý: Các quy trình sau đây phải được thực hiện bởi các kỹ thuật viên được Taylor công nhận.

Điều chỉnh nút xoay ba phần tư, trao đổi hai dòng nguồn điện đến tại điểm đầu cuối chính của máy.

Điều chỉnh nút xoay một phần tư, thay đổi bên trong mô tơ que đánh kem. (Sơ đồ sau được in trên mô tơ).

Các đường nối điện được nối trực tiếp với cầu nối điện được cung cấp trong hộp điều khiển chính, có tại: C708 – sau mặt sau máy.

C716 – sau mặt trước phía dưới

Môi chất lạnh



Nhằm mục đích bảo vệ môi trường, Taylor chỉ sử dụng môi chất lạnh HFC thân thiện với trái đất. Môi chất lạnh HFC được sử dụng cho loại máy này là R404A. Thông thường, loại môi chất lạnh này được đánh giá là không độc hại và không gây cháy, với Chỉ số phá hủy tầng ozone (ODP) bằng không (0).

Tuy nhiên, bất kỳ loại khí nào dưới áp suất đều có mối nguy hiểm tiềm tàng và cần phải được xử lý thận trọng.

KHÔNG BAO GIỜ đổ đầy môi chất lỏng vào bất kỳ bình chứa môi chất lạnh nào. Đổ vào khoảng 80% bình chứa để đảm bảo giãn nở ở mức độ cho phép.



Chỉ sử dụng môi chất lạnh R404A nhằm phù hợp Thông số 700 của Tiêu chuẩn AHRI. Sử dụng bất kỳ môi chất lạnh nào khác có thể khiến người sử dụng và người vận hành gặp phải những môi nguy hiểm không mong muốn.



Môi chất lạnh lỏng phun lên da có thể gây ra nguy hiểm nghiêm trọng đối với mô. Bảo vệ mắt và da. Nếu xảy ra cháy môi chất lạnh, phải ngay lập tức dội nước lạnh lên phần tiếp xúc. Nếu cháy nghiêm trọng, phải sử dụng các túi nước đá và liên lạc ngay với bác sĩ.



Taylor khuyến cáo các kỹ thuật viên nên thận trọng và tuân thủ theo các luật lệ của chính phủ về các hệ thống phục hồi, tái chế và tận dụng môi chất lạnh. Nếu có bất kỳ thắc mắc nào liên quan đến các luật lệ nói trên, vui lòng liên hệ với Cơ quan Quản lý các Nhà máy.



CẢNH BÁO: Môi chất lạnh R404A được sử dụng chung với dầu polyol ester là chất hút ẩm mạnh. Khi mở một hệ thống lạnh, thời gian tối đa để mở hệ thống này không được quá 15 phút. Đậy tất cả các nắp để ngăn ẩm không khí hoặc nước do thấm dầu.

Mục 2

Đối với Người vận hành

Máy làm kem đã được thiết kế và sản xuất tỉ mỉ để bạn có thể vận hành máy được bình thường. Các mẫu máy này, khi vận hành và bảo dưỡng, sẽ tạo ra các sản phẩm với chất lượng phù hợp. Cũng như các sản phẩm cơ khí khác, máy cần phải được vệ sinh và bảo trì định kỳ. Số tiền bảo trì, bảo dưỡng sẽ được giảm đến mức thấp nhất nếu tuân thủ chặt chẽ các quy trình vận hành được nêu trong Sổ tay hướng dẫn này.

Đọc kỹ Sổ tay vận hành trước khi hoạt động hoặc tiến hành bảo dưỡng thiết bị.

Máy làm kem Taylor sẽ KHÔNG được đền bù và khắc phục lỗi phát sinh trong quá trình thiết lập và đổ nguyên liệu. Như vậy, thủ tục lắp ráp và môi nước ban đầu là cực kỳ quan trọng. Vì vậy, chúng tôi đề xuất chỉ những người có trách nhiệm vận hành thiết bị, cả lắp ráp và tháo rời thiết bị thực hiện các quy trình được đào tạo đầy đủ và chắc chắn rằng không có nhầm lẫn xảy ra.

Trong trường hợp cần hỗ trợ kỹ thuật, vui lòng liên hệ với Nhà phân phối được ủy quyền của Taylor.

Lưu ý: Chế độ Bảo hành của Taylor chỉ có hiệu lực nếu các bộ phận máy là sản phẩm chính hãng của Taylor, được mua từ các Nhà Phân phối được ủy quyền của Taylor, và tất cả các công tác sửa chữa, lắp đặt chỉ được thực hiện bởi các kỹ thuật viên được Taylor ủy quyền. Taylor có quyền từ chối yêu cầu bảo hành máy hoặc các bộ phận máy không phải là sản phẩm chính hãng của Taylor hoặc máy sử dụng sai môi chất lạnh, mọi thay đổi đối với hệ thống phải được thực hiện theo đề xuất của nhà máy, hoặc qua kiểm tra, xác định rằng lỗi gây ra do sử dụng sai quy cách hoặc cấu thả hay không tuân thủ theo các hướng dẫn vận hành. Để biết thêm chi tiết về Chính sách bảo hành của Taylor, vui lòng tham khảo Mục Giới hạn Bảo hành trong Sổ tay này.

Lưu ý: Các kết quả nghiên cứu cố định vẫn đang được cải tiến ổn định; do đó, các thông tin có trong sổ tay này có thể thay đổi mà không cần thông báo.



Nếu trên sản phẩm có biểu tượng thùng rác có bánh xe được gạch chéo này, điều này có nghĩa là sản phẩm này phù hợp với Chỉ thị của Liên minh Châu Âu EU cũng như các luật định liên quan có

hiệu lực từ sau ngày 13 tháng 08 năm 2005. Vì vậy, nó phải được thu gom riêng sau khi sử dụng hết, và không thể được xử lý như rác thải đô thị không được phân loại. Người sử dụng có trách nhiệm đưa sản phẩm đã sử dụng đến cơ sở thu gom phù hợp, theo quy định của địa phương.

Để biết thêm các thông tin chi tiết về luật định hiện hành tại địa phương, vui lòng liên hệ các cơ sở đô thị hoặc/và nhà phân phối tại địa phương.

Từ chối Chế độ bảo hành lốc máy nén

Các lốc máy nén làm lạnh của Thiết bị được bảo hành trong thời hạn quy định trong Mục Giới hạn Bảo hành của Sổ tay này. Tuy nhiên, theo Nghị định thư Montreal và các bản sửa đổi Đạo luật Không khí sạch năm 1990, nhiều loại môi chất lạnh mới đang được thử nghiệm và phát triển cũng như từng bước tìm được vị thế của mình trong ngành công nghiệp dịch vụ. Một số môi chất lạnh mới đang được quảng cáo như các nguyên liệu mới thay thế cho rất nhiều ứng dụng. Cần lưu ý rằng đối với hệ thống làm lạnh của thiết bị này, **chỉ được sử dụng loại môi chất lạnh được quy định trong nhãn số liệu đính kèm trên thiết bị.** Taylor sẽ không áp dụng chế độ bảo hành lốc máy nén nếu sử dụng các môi chất lạnh thay thế không được phép. Chủ sở hữu máy phải có trách nhiệm truyền đạt các quy định này cho các kỹ thuật viên mà mình thuê, tuyển dụng.

Cần lưu ý rằng Taylor sẽ không bảo hành các môi chất lạnh sử dụng trong thiết bị. Ví dụ, nếu môi chất lạnh bị mất trong quá trình hoạt động máy, Taylor không có nghĩa vụ cung cấp môi chất lạnh thay thế dù tính phí hay không tính phí. Taylor không có nghĩa vụ đề xuất môi chất lạnh thay thế thích hợp nếu môi chất lạnh ban đầu bị cấm, lỗi thời, hoặc không còn có sẵn trong năm năm bảo hành của lốc máy nén.

Taylor sẽ tiếp tục giám sát hoạt động và kiểm tra các sản phẩm thay thế đang được phát triển. Thông qua thử nghiệm, nếu một sản phẩm thay thế mới được chứng minh và chấp nhận, môi chất trên được khuyến cáo ngừng sử dụng. Để tìm hiểu tình hình hiện tại về môi chất lạnh thay thế liên quan đến chế độ bảo hành lốc máy nén của bạn, hãy gọi cho Nhà phân phối Taylor tại địa phương hoặc nhà máy Taylor. Bạn phải chuẩn bị sẵn để cung cấp các Số Mẫu/Serial Máy khi liên hệ.

Chúng tôi, Công ty Taylor, luôn quan tâm đến sự an toàn đối với người vận hành khi tiếp xúc với máy làm kem và các bộ phận của máy. Taylor đã và đang nỗ lực hết sức mình nhằm thiết kế và sản xuất sản phẩm có các tính năng an toàn nhằm bảo vệ và đảm bảo an toàn cho cả người vận hành và nhân viên kỹ thuật. Chẳng hạn, các nhãn cảnh báo được dán lên máy làm kem cho thấy các biện pháp đảm bảo an toàn đối với người vận hành.



LƯU Ý QUAN TRỌNG – Nếu không tuân thủ các biện pháp đảm bảo an toàn dưới đây có thể dẫn đến bị thương hoặc tử vong về người. Không tuân thủ các cảnh báo an toàn này có thể gây hư hỏng máy và các bộ phận của máy. Việc hư hỏng các bộ phận của máy có thể dẫn đến phát sinh các chi phí sửa chữa và thay thế linh kiện.



KHÔNG vận hành máy bán kem nếu chưa đọc Sổ tay Vận hành. Nếu không tuân thủ theo các hướng dẫn trong Sổ tay, có thể gây ra hư hỏng thiết bị, làm giảm hiệu suất hoạt động, ảnh hưởng, nguy hiểm đến sức khỏe hoặc bị thương về người.



Chỉ những nhân sự đã được đào tạo mới được sử dụng thiết bị này. Trẻ em và những người bị suy giảm về thể chất, cảm giác hoặc tâm thần hay thiếu kinh nghiệm hoặc kiến thức không được sử dụng thiết bị, trừ khi có sự giám sát hoặc hướng dẫn về cách sử dụng thiết bị. Trẻ em cần phải được giám sát để đảm bảo rằng không chơi hay tiếp xúc với thiết bị này.



Thiết bị này có một vấu nối đất đẳng thế được người lắp đặt được ủy quyền nối chặt vào phía sau khung máy. Vị trí lắp đặt là nơi có biểu tượng nối đẳng thế (5021 thuộc Tiêu chuẩn IEC 60417-1) trên mặt máy có thể tháo rời và khung thiết bị.



KHÔNG sử dụng vòi nước để rửa hoặc súc máy làm kem. Không tuân thủ theo những hướng dẫn này có thể gây giật điện.



- **KHÔNG ĐƯỢC** vận hành Máy làm kem khi chưa nối đất.
- **KHÔNG ĐƯỢC** vận hành Máy làm kem với cầu chì lớn hơn quy định trên bao bì của máy.
- Chỉ những kỹ thuật viên được Taylor công nhận mới được tiến hành sửa chữa thiết bị.
- Nguồn cấp điện chính cho máy phải ngắt kết nối trước khi thực hiện sửa chữa.
- Đối với các bộ phận nối dây: Chỉ những nhân viên được Taylor ủy quyền hoặc có chứng nhận hành nghề điện mới được quyền lắp đặt dây hoặc tự thay thế cho các loại máy của Taylor.
- Các thiết bị văn phòng không có dây nối nguồn điện và ổ cắm hay một thiết bị khác để ngắt kết nối thiết bị ra khỏi nguồn điện phải có một thiết bị ngắt kết nối tất cả các cực với một khoảng cách tiếp xúc ít nhất là 3mm được cài đặt trong quá trình cài đặt bên ngoài.
- Các thiết bị được kết nối thường xuyên với mạng điện cố định và dòng rò điện có thể vượt quá 10mA, đặc biệt là khi bị ngắt kết nối hoặc không được sử dụng trong thời gian dài, hoặc trong quá trình lắp đặt ban đầu, phải có các thiết bị bảo vệ như thiết bị ngắt điện GFI, để bảo vệ, chống lại sự rò rỉ dòng điện, được lắp đặt bởi những người có phạm sự theo quy định của địa phương.
- Các loại dây cấp nguồn điện được sử dụng đối với loại máy này là cáp chống dầu, cách điện nhẹ hơn các loại dây polychloroprene và dây điện elastome tổng hợp đàn hồi thông thường (theo Quy định 60245 IEC 57) được lắp đặt, tại các điểm đầu cuối và cách điện cho các dây dẫn do mòn.
Nếu dây cấp nguồn điện bị hỏng, dây phải được thay bởi nhà sản xuất, các đại lý dịch vụ của nhà sản xuất hoặc những người được cấp quyền phù hợp nhằm tránh gây nguy hiểm.

Việc không tuân thủ theo các hướng dẫn quy định này có thể gây điện giật. Liên hệ với Nhà Phân phối được Taylor ủy quyền để biết thêm chi tiết.



- **KHÔNG** cho phép các nhân sự chưa được đào tạo thực hiện vận hành máy.
- **KHÔNG** vận hành máy làm kem trừ khi các mặt của máy và cửa vào đã vận chắc các vít.
- **KHÔNG** tháo bỏ các bộ phận vận hành bên trong máy (ví dụ: cửa máy làm kem, que đánh kem, lưỡi dao...) trừ khi tắt cả các công tắc điều khiển đã ở vị trí TẮT.

Việc không tuân thủ theo các hướng dẫn quy định này có thể gây bị thương nghiêm trọng về người do các bộ phận di động nguy hiểm.



Thiết bị này có nhiều cạnh sắc có thể làm bị thương.

- **KHÔNG** đặt bất kỳ đồ vật hoặc ngón tay lên vòi ra. Điều này có thể làm bắn sản phẩm hoặc gây thương tích do tiếp xúc với mắt.
- **SỬ DỤNG ĐẶC BIỆT THẬN TRỌNG** khi tháo các que đánh kem. Lưỡi dao của que rất sắc.
- **THẬN TRỌNG-CÁC CẠNH SẮC:** Cần có hai người thực hiện xử lý các ống định lượng hình trụ/hình chén. Phải mang găng tay bảo vệ và không có lỗ khi nâng hoặc giữ ống định lượng. Không tuân thủ hướng dẫn này có thể gây bị thương trên tay người hoặc hư hỏng thiết bị.



Tiếp xúc với những bộ phận của máy chỉ giới hạn dành cho những người có hiểu biết và kinh nghiệm thực hành đối với loại thiết bị tương tự, đặc biệt là các vấn đề vệ sinh và an toàn liên quan.



Máy làm kem phải được đặt trên một bề mặt bằng phẳng. Nếu không tuân thủ quy định này, có thể dẫn đến bị thương về người hoặc làm hư hỏng thiết bị.



Quy trình vệ sinh và lau rửa được điều chỉnh theo quy định của các cơ quan chức năng tại địa phương và tiểu bang và các quy định tương ứng. Vui lòng tham khảo phần vệ sinh máy trong sổ tay khi thực hiện quy trình vệ sinh thiết bị.



Máy được thiết kế để duy trì nhiệt độ sản phẩm ở dưới 41°F (5°C). Mọi sản phẩm được đổ vào máy phải ở dưới 41°F (5°C). Không tuân thủ theo các hướng dẫn này có thể gây nguy hiểm đến sức khỏe hoặc làm giảm năng suất của máy.

KHÔNG làm tắc van nạp và xả:

Model C708: Đặt cách 2 bên tối thiểu 6" (152 mm) và 0" ở phía sau máy.

Model C716: Đặt cách 2 bên tối thiểu 3" (76 mm). Lắp đặt bộ lệch cực để ngăn tuần hoàn khí nóng.

Nếu không thực hiện đúng quy định này, có thể làm giảm hiệu suất hoặc gây hư hỏng máy.

Chỉ sử dụng máy trong nhà: Máy được thiết kế để vận hành trong nhà, với nhiệt độ phòng thông thường là 70°-75°F (21°-24°C). Máy làm kem hoạt động được ở nhiệt độ phòng cao 104°F (40°C) nhưng hiệu suất sẽ giảm

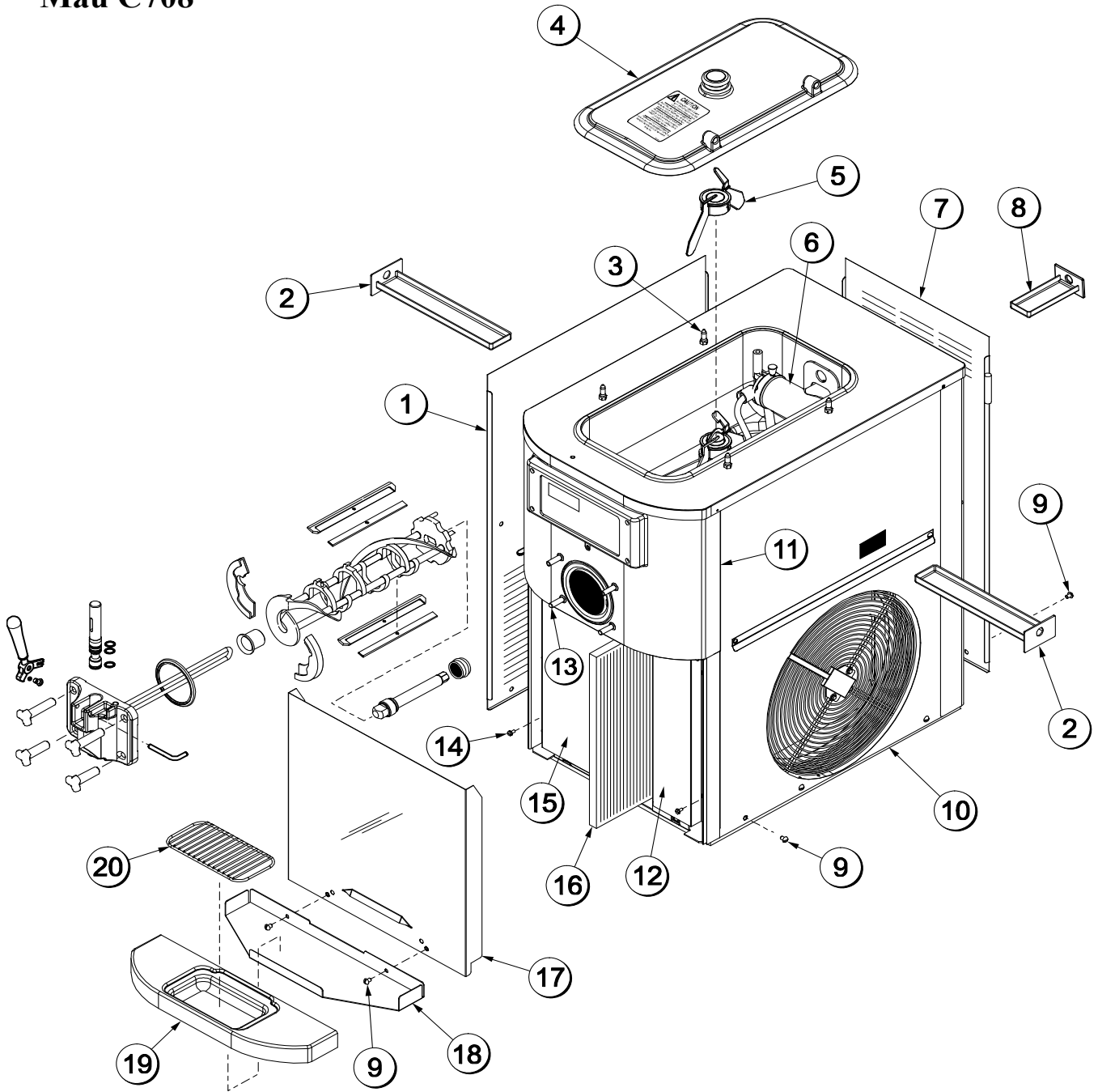
KHÔNG chạy máy nếu không có nguyên liệu trong máy. Không tuân theo hướng dẫn này có thể gây hư hỏng máy.

MỨC ĐỘ TIẾNG ÒN: Mức độ đường truyền âm trong không khí không được vượt quá 78 dB(A) với khoảng cách 1.0 mét từ bề mặt của máy và độ cao 1,6 mét từ sàn nhà.

Mục 4

Nhận biết các bộ phận vận hành

Mẫu C708



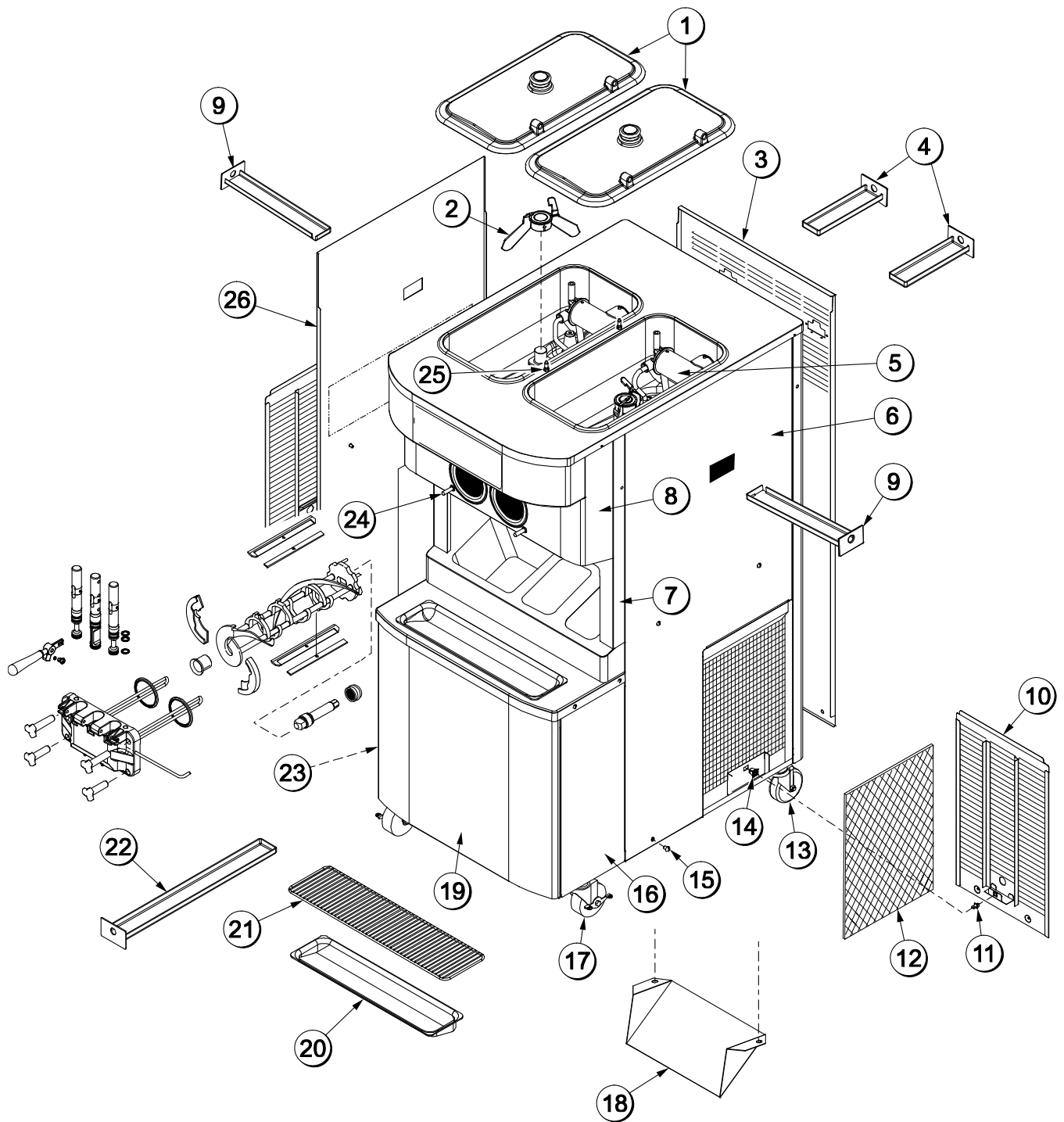
Hình 1

Mẫu C708 Nhận biết các bộ phận tháo rời

STT	TÊN BỘ PHẬN	MÃ SỐ
1	MẶT TRÁI	056963
2	KHAY HỨNG DÀI 11-5/8	027503
3	CHÓT ĐỊNH VỊ-GIỮ-PHEÚ CVR	043934
4	BỘ A.-NẮP – PHEÚ	X65368
5	LƯỚI ĐAO A.-MÁY TRỘN	X56591
6	BƠM A.-HỖN HỢP ĐƠN GIẢN S.S.	X57029-14
7	MẶT SAU	056077
8	KHAY HỨNG DÀI 5 1/2"	X56074
9	ỐC -1/4-20X3/8 RHM-STNLS	011694
10	MẶT PHẢI	X57871

STT	TÊN BỘ PHẬN	MÃ SỐ
11	MẶT TRƯỚC, PHÍA TRÊN	X59423
12	NẮP-TRƯỚC – PHẢI	056933
13	CRĂMPONG-CHÓP NÓN	055987
14	ỐC 10 X 3/8 CÓ RĂNG	015582
15	NẮP-TRƯỚC-TRÁI	056946
16	BỘ LỌC KHÍ	052779-9
17	MẶT TRƯỚC, PHÍA DƯỚI	X58955
18	GIÁ - KHAY HỨNG	056076
19	KHAY HỨNG	056858
20	TẮM CHẶN NƯỚC	049203

Mẫu C716



Hình 2

Mẫu C716 Nhận biết các bộ phận tháo rời

STT	TÊN BỘ PHẬN	MÃ SỐ
1	BỘ A.-NẮP-PHEỖ	X67061-AS
2	LƯỠI DAO A.-MÁY TRỘN	X56591
3	MẶT SAU	064258-SER
4	KHAY HỨNG 7.875	059737
5	BƠM A – HỖN HỢP ĐƠN GIẢN	X57029-14
6	MẶT BÊN PHẢI	059907
7	MẶT A.-TRƯỚC- RAY XI RỒ	X63884-40
8	MẶT A.-TRƯỚC	X59836
9	KHAY HỨNG 12.5	059736
10	MẶT A.-LỌC-THÔNG HƠI	X59928
11	NEP-MẠ CỬA	030788
12	LỌC KHÍ-POLY-FLO	052779-11
13	BÁNH ĐỠ 4” SWV 3/4-10	044106
14	NEP – CHÓT CỬA	030787
15	ỐC -1/4-20 X 3/8 RHM-SS	011694

STT	TÊN BỘ PHẬN	MÃ SỐ
16	BẢNG GÓC TRÊN BÊN PHẢI	063087
17	BÁNH ĐỠ -4” SWV 3/4-10	046437
18	BỘ LÀM LỆCH	059929
19	MẶT TRƯỚC, BÊN DƯỚI	X59854-SER
20	KHAY HỨNG -19-5/8 L X 4-7/8	033812
21	TẮM CHẶN NƯỚC-19-3/4 L	033813
22	KHAY HỨNG DÀI19-1/2	035034
23	BẢNG GÓC DƯỚI BÊN PHẢI	063088
24	CRĂMPONG-CHÓP NÓN	055987
25	CHÓT ĐỊNH VỊ-GIỮ-PHEỖ CVR	043934
26	MẶT BÊN TRÁI	059906
*	NEP 1/4-20	045865

*KHÔNG BIỂU THỊ

Mẫu C708 Tháo lắp ống rút và que đánh kem

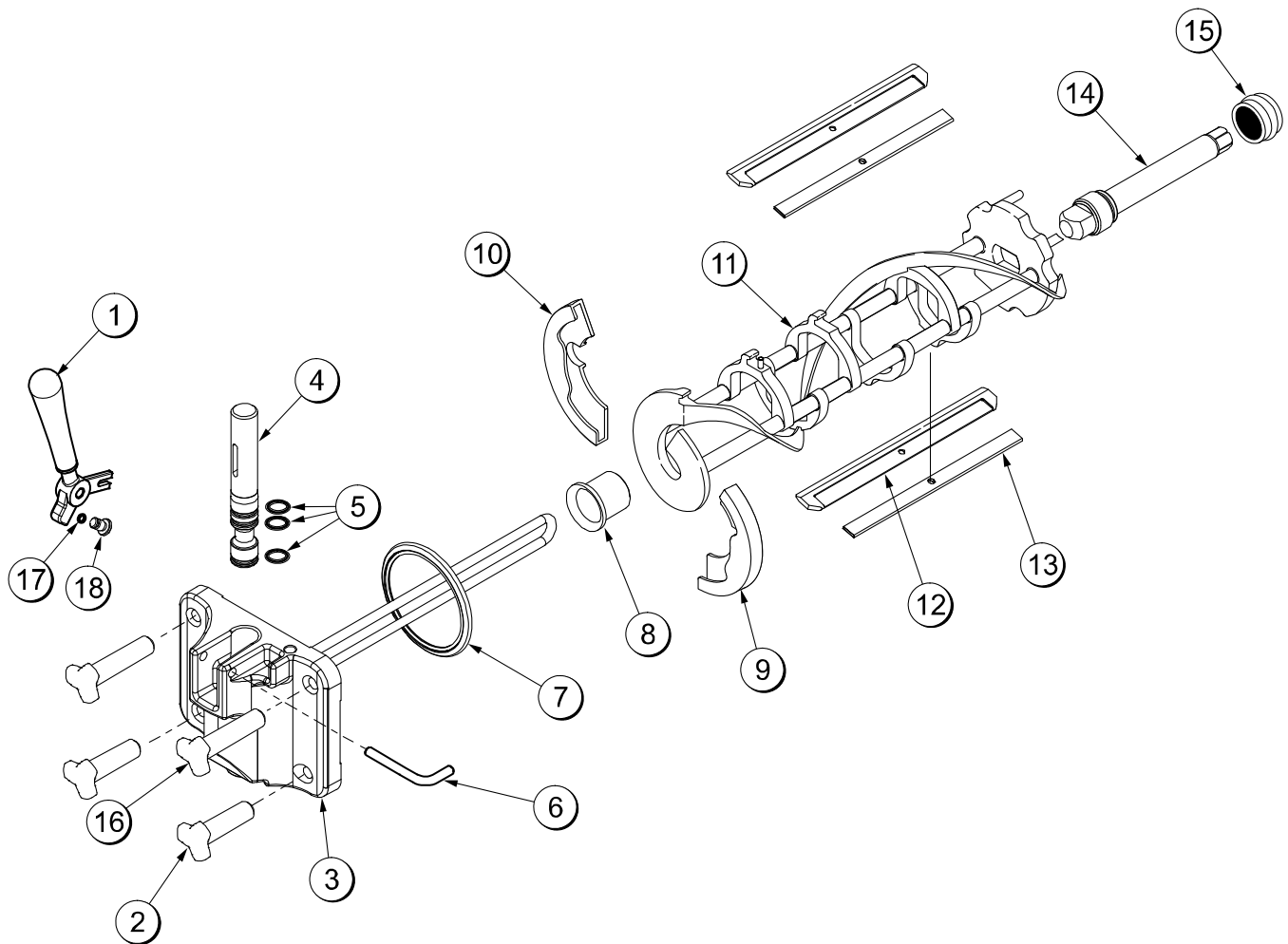
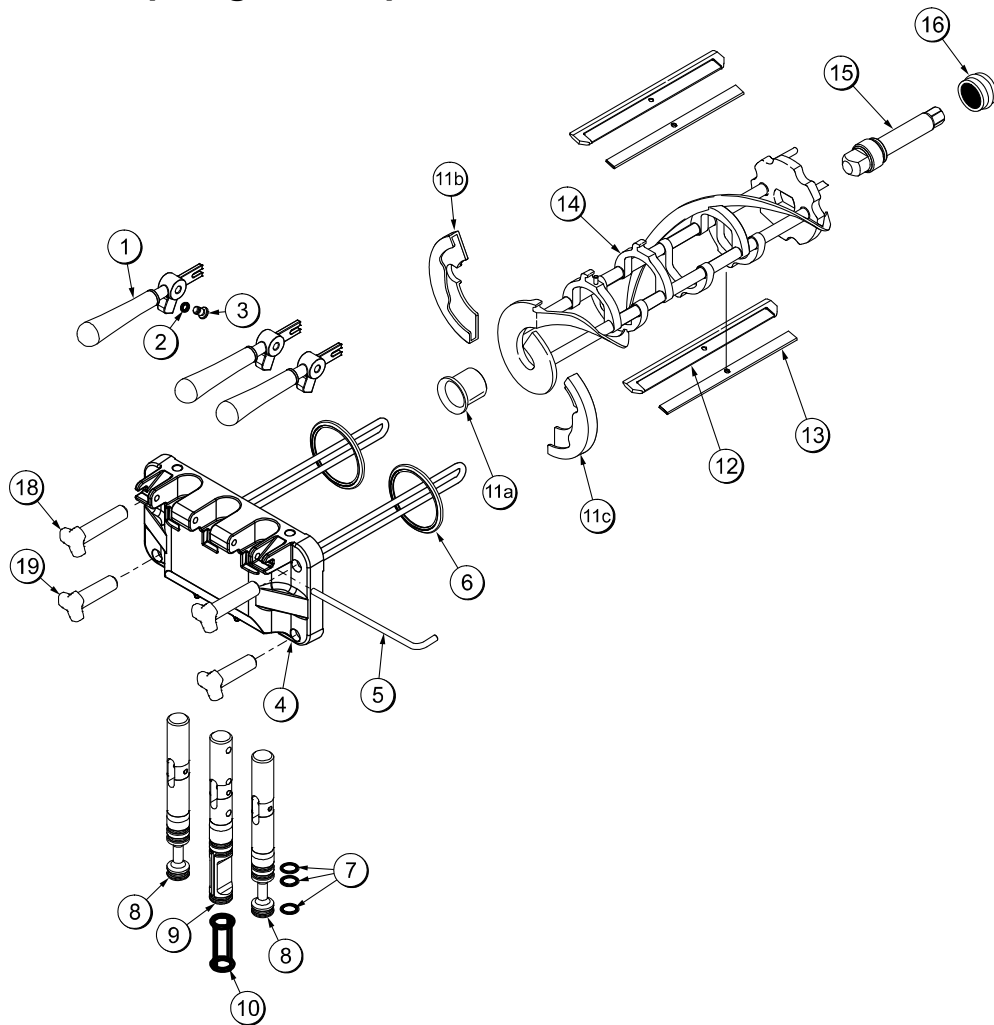


Figure 3

STT	TÊN BỘ PHẬN	MÃ SỐ
1	CÁN A.-CÂN KÉO-HÀN	X56246
2	ĐAI ỐC- CHÓT-ĐEN 2.563"	058764
3	CỬA A.-W/NGẮN	X57332-SER
4	VAN A.-KÉO	X55820
5	VÒNG CHỮ O -VAN KÉO-S.S.	014402
6	CHÓT-CÁN-SS	055819
7	ĐỆM LÓT-CỬA HT 4"-DBL	048926
8	Ổ TRỤC-PHANH TRƯỚC	050348
9	PHANH-ỐC TRƯỚC * SAU*	050346

STT	TÊN BỘ PHẬN	MÃ SỐ
10	PHANH-ỐC TRƯỚC*TRƯỚC*	050347
11	QUE ĐÁNH KEM A.-3.4QT-1 CHÓT ĐỊNH VỊ	X46231
12	LƯỠI DAO-NHỰA	046235
13	KẸP - LƯỠI DAO 7.00	046236
14	LƯỠI-QUE ĐÁNH KEM	056078
15	CHÓT-TRỤC TRUYỀN ĐỘNG	032560
16	ĐAI ỐC- CHÓT-ĐEN 3.250"	058765
17	VÒNG CHỮ O-1/4 OD X .070W	015872
18	ỐC-5/16-24	056332

Mẫu C716 Tháo lắp ống rút và que đánh kem

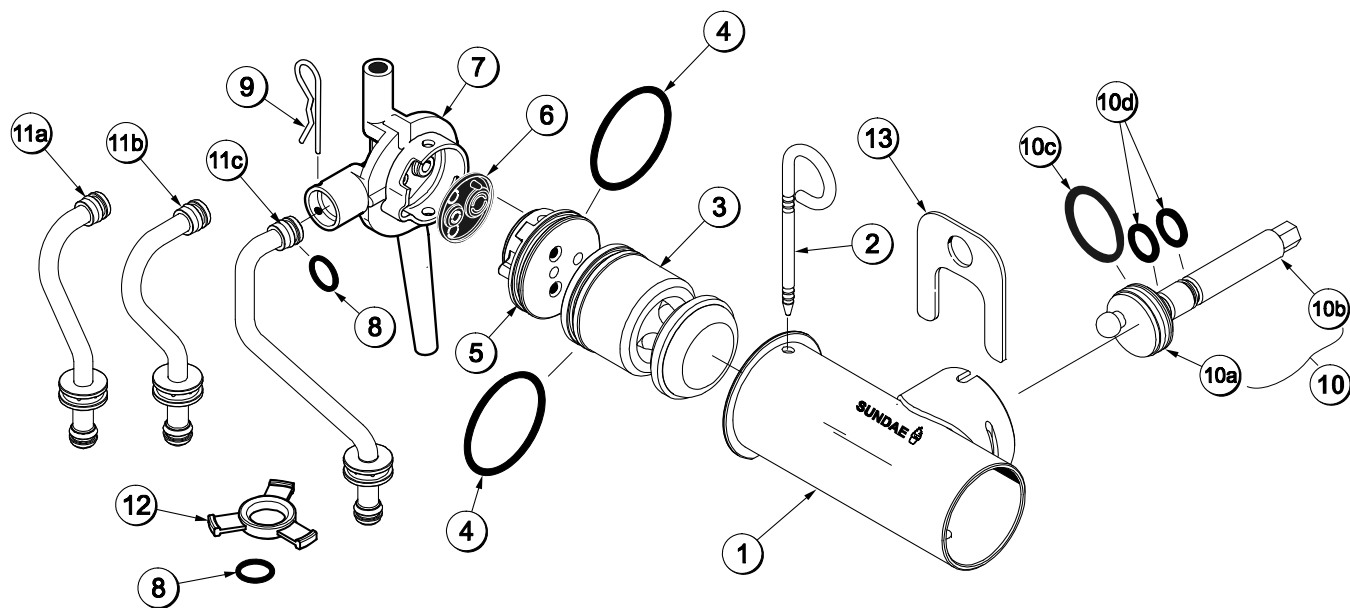


Hình 4

STT	TÊN BỘ PHẬN	MÃ SỐ
1	CÁN A.-CÀN KÉO-HÀN	X56421-1
2	VÒNG CHỮ O -1/4 OD X .070W 50	015872
3	ỐC – ĐIỀU CHỈNH -5/16-24	056332
4	CỬA A.-3SPT*HT*LG BAF	X59923-SER
5	CHÓT- CÁN-CẬP	059894
6	ĐỆM LÓT-CỬA HT 4"-ĐÔI	048926
7	VÒNG CHỮ O G--7/8 OD X .103W	014402
8	VAN A.-CÀN KÉO	X59888
9	VAN A.-CÀN KÉO W*TRUNG TÂM	X59890
10	CHÓT-VAN CÁN VÒNG H	034698
11	BỘ A.-QUE ĐÁNH KEM-PHANH TRƯỚC- Ô TRỰC	X50350

STT	TÊN BỘ PHẬN	MÃ SỐ
11a	Ô TRỰC –PHANH-TRƯỚC	050348
11b	PHANH HELIX -TRƯỚC	050347
11c	PHANH HELIX -TRƯỚC	050346
12	LƯỠI DAO-NHỰA	046235
13	KẸP - LƯỠI DAO 7.00"	046236
14	QUE ĐÁNH KEM A.-3.4QT-1 CHÓT	X46231
15	LƯỠI-QUE ĐÁNH KEM	032564
16	CHÓT-TRỤC TRUYỀN ĐỘNG	032560
18	ĐAI ỐC- CHÓT-ĐEN 3.250	058765
19	ĐAI ỐC- CHÓT-ĐEN CK 2.563	058764

X57029-XX Bơm A. – Hỗn hợp đơn giản (Mẫu C708 & C716)



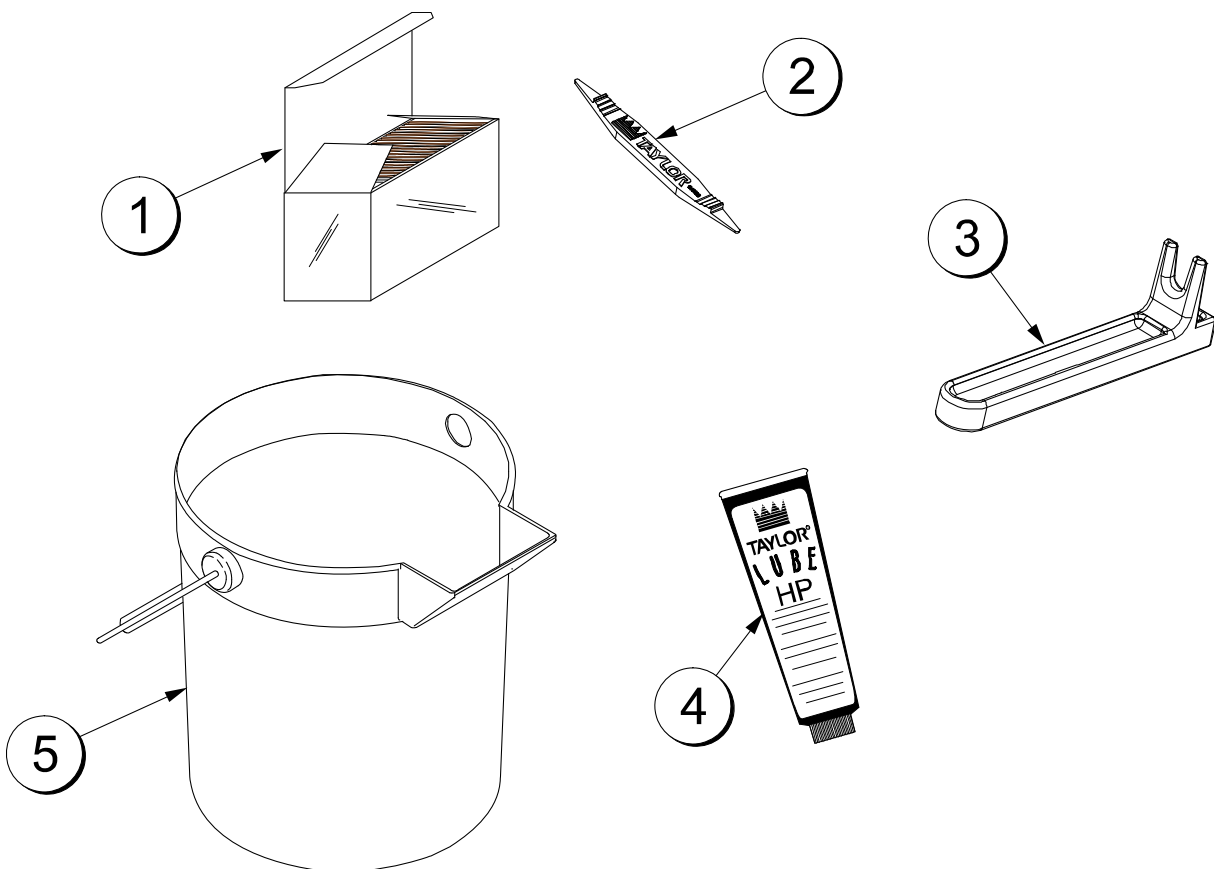
Hình 5

STT	TÊN BỘ PHẬN	MÃ SỐ
1 - 7	THÁO BƠM – MÁY HỖN HỢP ĐƠN GIẢN	X57029-XX*
1	BÌNH CHỨA-BOMPUMP-PHẪU	057943
2	CHÓT A.-GIỮ	X55450
3	PISTON	053526
4	VÒNG CHỮ O 2-1/8" OD – ĐỎ	020051
5	NÚT-VAN	056874-XX
6	ĐỆM LÓT -VAN BƠM ĐƠN GIẢN	053527
7	BỘ NỐI -ĐẦU VÀO HỖN HỢP ĐỎ	054825
8	VÒNG CHỮ O - 11/16 OD – ĐỎ	016132
9	CHÓT - KHÓA	044731
10	LƯỠI A.-TRUYỀN ĐỘNG- BƠM HỖN HỢP- PHẪU	X41947

STT	TÊN BỘ PHẬN	MÃ SỐ
10a	ĐẦU VẬN	039235
10b	LƯỠI VẬN	041948
10c	VÒNG CHỮ O 1-3/4 OD X .139W	008904
10d	VÒNG CHỮ O 1/2 ID X .139W	048632
11a	ỐNG A.-PHẪU NẠP (C708)	X56521
11b	ỐNG A.-NẠP PHẢI (C716)	X59809
11c	ỐNG A.-NẠP TRÁI (C716)	X59808
12	HẦM VÒNG .120 OD	056524
13	KẸP-GIỮ BƠM HỖN HỢP	044641

***LƯU Ý:** BƠM TIÊU CHUẨN X57029-X -14 CÓ THỂ CAO HOẶC THẤP HƠN PHẪU (056874-XX) VỚI CÁC PHẪU CÓ SẴN -1 ĐẾN -20. VA CHẠM (-) CÀNG LỚN QUẢ TẢI CÀNG CAO.

Phụ kiện



Hình 6

STT	TÊN BỘ PHẬN	MÃ SỐ
1	DỤNG CỤ VỆ SINH-STERA SHEEN	*XEM LƯU Ý
2	DỤNG CỤ-THẢO VÒNG CHỮ O	048260-WHT
3	DỤNG CỤ-CÁN-TAY ĐIỀU KHIỂN-BƠM- PHẾU	057167
4	DẦU BÔI TRƠN-TAYLOR	048232

STT	TÊN BỘ PHẬN	MÃ SỐ
5	PAIL-MIX 10 QT.	013163
**	BỘ A.-HIỆU CHÍNH (C708)	X63146
**	BỘ A.- HIỆU CHÍNH (C716)	X49463-82
**	BỘ A.- KHAY LINH KIỆN (C708)	X57797
**	BỘ A.-KHAY LINH KIỆN (C716)	X67432

*Lưu ý: Hộp mẫu dụng cụ vệ sinh được kèm theo máy. Để đặt thêm, Đặt linh kiện Stera Sheen số: 055492 (100 2 oz. gói) hoặc Kay-5 số 041082 (200 gói).

**Không biểu thị

Chổi A.-Gói-HT X44127

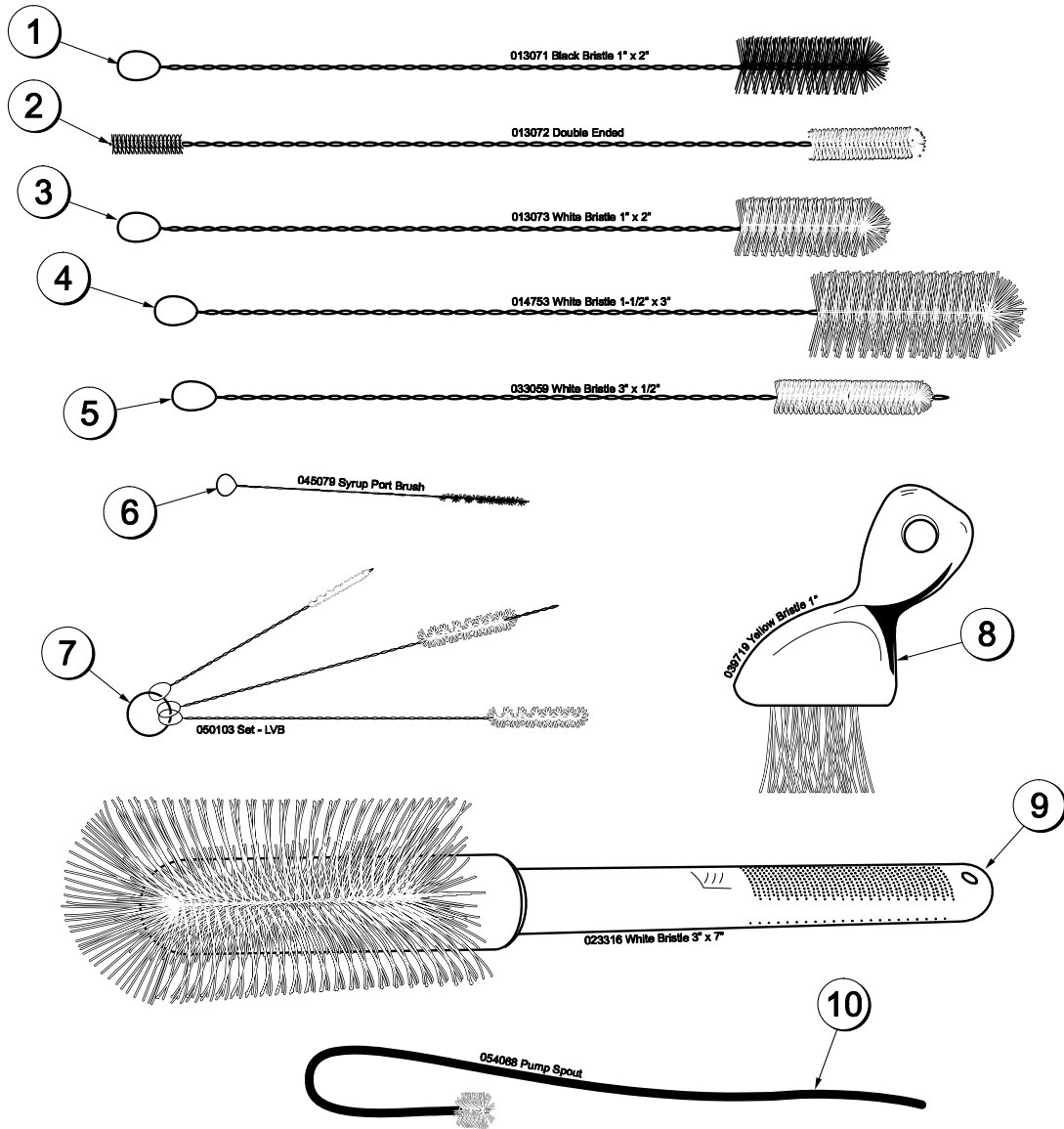


Figure 7

STT	TÊN BỘ PHẬN	MÃ SỐ
1	CHỔI ĐEN LÔNG CỨNG	013071
2	CHỔI MÀI ĐÔI	013072
3	CHỔI TRẮNG LÔNG CỨNG 1" x 2"	013073
4	CHỔI TRẮNG LÔNG CỨNG 1-1/2" x 3"	014753
5	CHỔI TRẮNG LÔNG CỨNG 1/2 x 3	033059

STT	TÊN BỘ PHẬN	MÃ SỐ
6	CHỔI-THẢO XI RÔ	045079
7	BỘ CHỔI (3)	050103
8	CHỔI VÀNG LÔNG CỨNG	039719
9	CHỔI TRẮNG LÔNG CỨNG 3" x 7"	023316
10	CHỔI VÒI BƠM	054068

Phần 5 Quan trọng: Đối với Người vận hành

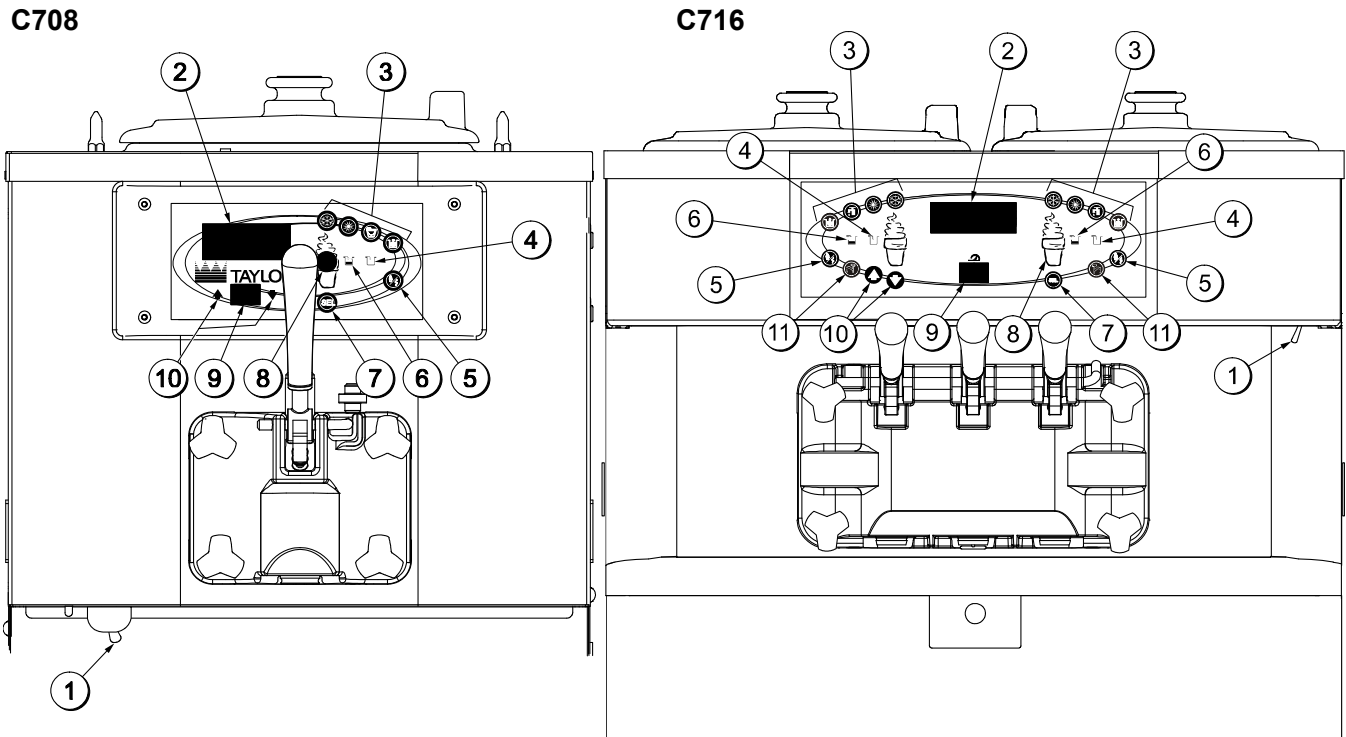


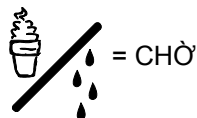
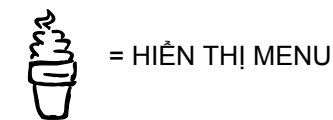
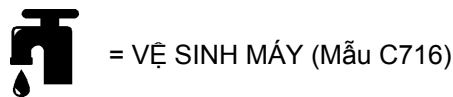
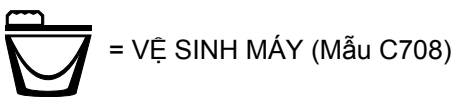
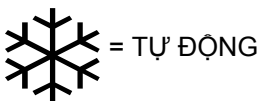
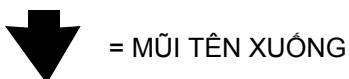
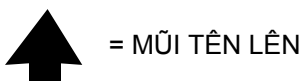
Figure 8

STT	BỘ PHẬN
1	CÔNG TẮC NGUỒN
2	MÀN HÌNH TINH THỂ LỎNG
3	VÙNG PHÍM
4	BÁO HẾT HỖN HỢP
5	BÁO CHẾ ĐỘ CHỜ
6	BÁO HỖN HỢP XUỐNG THẤP
7	PHÍM LỰA CHỌN
8	BẢNG CHỌN DỊCH VỤ
9	MÁY ĐẾM LẦN VỆ SINH
10	PHÍM MŨI TÊN
11	PHÍM LÀM NÓNG LỚP MẶT

Ý nghĩa các biểu tượng

Để thuận tiện hơn khi sử dụng trong môi trường quốc tế, các biểu tượng được sử dụng để thay thế cho ngôn ngữ diễn đạt về các công tắc vận hành, chức năng và đèn báo lỗi. Thiết bị Taylor mà bạn sử dụng được thiết kế với các biểu tượng toàn cầu như sau:

Sơ đồ dưới đây sẽ cung cấp nghĩa các biểu tượng




Công tắc nguồn



Khi bấm ON, công tắc nguồn cho phép mở ra bảng điều khiển.


Hiển thị huỳnh quang

Hiển thị huỳnh quang được đặt ở bảng điều khiển phía trước. Trong suốt quá trình vận hành thông thường, hiển thị này không sáng. Hiển thị này được sử dụng để cho thấy các tùy chọn và thông báo cho người vận hành biết khi có sự cố. Theo các mẫu quốc tế, hiển thị nhiệt độ của hỗn hợp có trong phểu.

Đèn báo hiệu


HỖN HỢP THẤP – Khi biểu tượng HỖN HỢP THẤP  sáng, phểu hỗn hợp nạp liệu đã xuống thấp và cần nhanh chóng được đổ đầy.

HỖN HỢP HẾT – Khi biểu tượng HỖN HỢP HẾT  sáng, phểu hỗn hợp nạp liệu đã hầu như cạn hoàn toàn, và cần đổ đầy để tiếp tục hoạt động của máy làm kem. Lúc này, chế độ vận hành TỰ ĐỘNG đã bị khóa và máy làm kem được đặt ở chế độ CHỜ. Để hệ thống lạnh bắt đầu hoạt động, đổ thêm hỗn hợp nguyên liệu vào phểu và bấm biểu tượng TỰ ĐỘNG . Máy làm kem sẽ tự động hoạt động trở lại.

CHẾ ĐỘ NHIỆT – Khi đèn báo CHẾ ĐỘ NHIỆT  sáng, máy làm kem đang trong quy trình xử lý nhiệt



MÁY Đếm VỆ SINH MÁY – Khi MÁY VỆ SINH MÁY quay trở về số “1”, máy cần phải được tháo ra và vệ sinh sạch sẽ trong vòng 24 giờ.

Cơ cấu khởi động lại

Nút khởi động lại được đặt trên bảng phía bên trái của mẫu máy C708. Nút khởi động lại được đặt trên bảng ở mặt sau của mẫu máy C716. Nút khởi động lại có tác dụng bảo vệ mô tơ que đánh kem trong điều kiện quá tải. Khi quá tải, cơ cấu khởi động lại sẽ bắt đầu. Để khởi động lại đúng cách, máy bán kem phải có công tắc nguồn đặt ở vị trí OFF. Bấm đủ mạnh vào nút khởi động lại. Chuyển vị trí của công tắc nguồn về ON. Chạm vào biểu tượng VỆ SINH  và theo dõi quá trình hoạt động của máy.



CẢNH BÁO: Không sử dụng các đồ vật bằng kim loại để bấm vào nút khởi động lại. Nếu không tuân thủ quy định này, có thể dẫn đến bị thương về người hoặc tử vong.

Nếu mô tơ que đánh kem đang hoạt động bình thường, chạm vào biểu tượng VỆ SINH  để hủy bỏ quy trình. Chạm vào biểu tượng TỰ ĐỘNG  để xác nhận hoạt động bình thường. Nếu máy làm kem lại tắt, vui lòng liên hệ kỹ thuật viên được cấp quyền tại địa phương.

Cơ cấu khởi động lại bơm hỗn hợp/khí

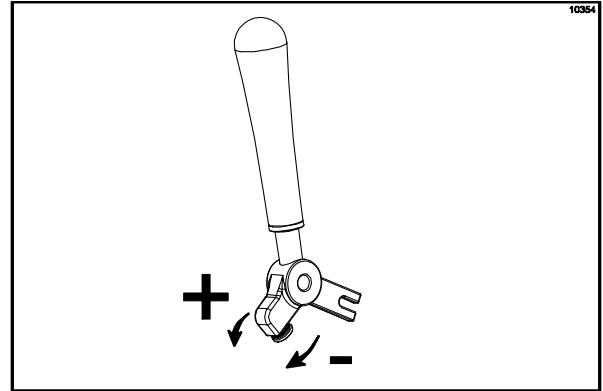
Nút khởi động lại này nhằm bảo vệ bơm trong tình trạng quá tải. Nếu xảy ra quá tải, cơ cấu khởi động lại sẽ bắt đầu. Để khởi động lại bơm, bấm đủ mạnh vào nút khởi động lại



CẢNH BÁO: Không sử dụng các đồ vật bằng kim loại để bấm vào nút khởi động lại. Nếu không tuân thủ quy định này, có thể dẫn đến bị thương về người hoặc tử vong.

Thanh kéo có thể điều chỉnh được

Các máy có thanh kéo điều chỉnh được để điều khiển tốt nhất tùy theo thời điểm, mang lại chất lượng sản phẩm ổn định và hiệu quả cũng như kiểm soát được chi phí. Các thanh kéo này được điều chỉnh để cung cấp các lưu lượng dòng từ 5 đến 7-1/2 oz. (142 đến 213 g.) sản phẩm trong 10 giây. Để TĂNG lưu lượng dòng, vặn con ốc theo CHIỀU KIM ĐỒNG HỒ. Để GIẢM lưu lượng dòng, vặn con ốc theo NGƯỢC CHIỀU KIM ĐỒNG HỒ. (Xem hình 9.)



Hình 9

Màn hình hiển thị hoạt động

Hiển thị huỳnh quang đặt tại trung tâm của bảng điều khiển thường tắt trong quá trình làm việc bình thường của máy. Hiển thị này sáng khi biểu tượng CHỌN hoặc Bảng chọn của Người Quản lý được chọn. Màn hình hiển thị cũng sẽ báo cho người vận hành các lỗi cụ thể được phát hiện để kiểm soát.

Lưu ý: Các hiển thị được trình bày trong mục này là theo Mẫu máy C708. Mẫu máy C716 có thể có một số thay đổi nhỏ.

Bộ nhớ bật nguồn (khởi tạo)

Màn hình bẫy đoạn sẽ hiển thị “00” trong suốt quá trình khởi tạo.

Khi máy khởi động, hệ thống điều khiển sẽ bắt đầu thực hiện kiểm tra hệ thống. Màn hình sẽ hiển thị “KHỞI TẠO”. Có bốn loại dữ liệu hệ thống cần kiểm tra: NGÓN NGỮ, DỮ LIỆU HỆ THỐNG, DỮ LIỆU CẤU HÌNH và DỮ LIỆU TẮT MÁY.

Khởi tạo ngôn ngữ

Các hệ thống điều khiển UVC hỗ trợ đa ngôn ngữ bằng cách giữ các chuỗi ngôn ngữ cụ thể trên các bình của RAM sao lưu. Sau khi bật nguồn hoặc khởi động lại CPU, các chuỗi này được kiểm tra để phát hiện các chuỗi ngôn ngữ nào đang được hiển thị và không báo lỗi. Nếu các chuỗi ngôn ngữ nào được hiển thị và không báo lỗi, tiếp tục khởi tạo. Ngoài ra, người vận hành được báo lựa chọn một ngôn ngữ. Khi kiểm tra chuỗi ngôn ngữ để có sự nhất quán, màn hình dưới đây sẽ được hiển thị:

**Khởi tạo
ngôn ngữ**

Lưu ý: Khi khởi tạo ngôn ngữ bị lỗi, máy sẽ tự lựa chọn một ngôn ngữ trước khi hoàn thành khởi tạo Bảng chọn LED chuẩn phải sáng, như trên một bảng chọn. Nếu một ngôn ngữ được chọn, máy sẽ bị ngắt nguồn, máy không cần hỏi để chọn ngôn ngữ trừ khi có một khởi tạo ngôn ngữ khác bị lỗi. Tiếng Anh là ngôn ngữ mặc định.

Dữ liệu Hệ thống

Dữ liệu hệ thống được bảo vệ riêng so với các phần dữ liệu khác trên bộ nhớ. Các dữ liệu hệ thống bao gồm các biến số thay đổi thường xuyên như chế độ làm việc của máy, tình trạng tắt máy, bộ đếm hoạt động, các mã báo lỗi... Khi Dữ liệu Hệ thống được kiểm tra, màn hình dưới đây sẽ được hiển thị

**Khởi tạo
Dữ liệu Hệ thống**

Nếu Dữ liệu Hệ thống bị báo lỗi, máy sẽ TẮT, bộ đếm hoạt động đặt ở mức 0 và tất cả các lỗi sẽ bị xóa. Lỗi "SYSTEM CRC ERR" được xác định và hiển thị trên VFD. Khi đó, cần phải xác nhận (bấm nút chọn – SEL)

Dữ liệu cấu hình

Dữ liệu cấu hình nằm riêng so với các phần dữ liệu khác trên bộ nhớ. Dữ liệu cấu hình là, những thông tin được nhập vào thông qua người vận hành và bảng chính điều khiển. Khi Dữ liệu cấu hình được kiểm tra, màn hình dưới đây sẽ được hiển thị

**Khởi tạo
Dữ liệu cấu hình**

Nếu Dữ liệu cấu hình báo lỗi, tất cả người dùng và cài đặt hoạt động sẽ được xác định mặc định. A Lỗi "CONFIG CRC ERR" được xác định và hiển thị trên VFD. Hệ thống sẽ tiếp tục hoạt động theo chế độ trước đó hoặc tùy theo mặc định.

Dữ liệu Tắt máy

Dữ liệu tắt máy được bảo vệ riêng so với các phần dữ liệu khác trên bộ nhớ. Khi Dữ liệu Tắt máy được kiểm tra, màn hình dưới đây sẽ được hiển thị.

**Khởi tạo
Dữ liệu Tắt máy**

Nếu Dữ liệu Tắt máy bị báo lỗi, tất cả các lịch sử tắt máy sẽ bị xóa. Lỗi "LOCKOUT CRC ERR" sẽ hiển thị.

Sau khi bộ nhớ tổng hợp được kiểm tra, Màn hình Thời gian chờ An toàn sẽ được hiển thị.

Dữ liệu Quy trình nhiệt

Dữ liệu quy trình nhiệt được kiểm tra riêng so với các phần dữ liệu khác trên bộ nhớ. Mỗi ghi chép về Dữ liệu quy trình nhiệt riêng sẽ được giám sát lỗi riêng. Khi bắt đầu quy trình nhiệt, ghi chép về Dữ liệu quy trình nhiệt tiếp theo sẽ bị xóa và dữ liệu hoặc quy trình nhiệt được chép đề lên. Dữ liệu quy trình nhiệt hiện tại được hiển thị trên ghi chép quy trình nhiệt đầu tiên trên bảng tùy chọn DỮ LIỆU QUY TRÌNH NHIỆT.

Các bảng ghi chép về Dữ liệu quy trình nhiệt được kiểm tra tính nhất quán khi ghi chép được đánh giá, chỉ được hiển thị trên bảng tùy chọn DỮ LIỆU QUY TRÌNH NHIỆT.

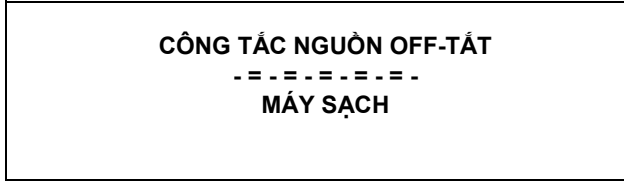
(Để biết thêm thông tin về Dữ liệu Quy trình làm nóng, xem trang 29).

Khi hệ thống được khởi tạo, số ngày cho đến ngày vệ sinh máy cần được hiển thị trên bảng điều khiển. Màn hình THỜI GIAN CHỜ AN TOÀN sẽ báo 60 giây hoặc cho đến khi chạm vào bất kỳ biểu tượng điều khiển nào.

**THỜI GIAN CHỜ AN TOÀN
NHẤN BẤT KỲ PHÍM NÀO ĐỂ HỦY BỎ**

CÔNG TẮC NGUỒN OFF-TẮT

Sau khi hết thời gian chờ an toàn và công tắc nguồn TẮT, màn hình dưới đây được hiển thị.



CÔNG TẮC NGUỒN ON-BẬT

Khi công tắc nguồn được đặt ở vị trí ON, các nút chạm trên bảng chọn chính đã bắt đầu hoạt động. Màn hình hiển thị huỳnh quang tắt và cho thấy rằng máy sạch.



Chỉ có ở các mẫu máy Quốc tế:

Một số mẫu máy quốc tế sẽ tiếp tục hiển thị nhiệt độ của phễu hỗn hợp nguyên liệu khi công tắc nguồn ở vị trí ON.



Nếu bảng điều khiển được cài đặt cho cấu hình quốc tế, màn hình dưới đây sẽ xuất hiện khi biểu tượng nhiệt được chạm vào.

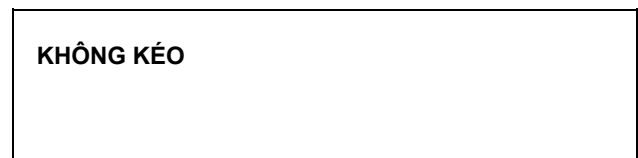


Sử dụng biểu tượng mũi tên LÊN và XUỐNG để di chuyển lựa chọn "YES". Chạm vào biểu tượng SEL-CHON để bắt đầu ngày quy trình nhiệt.

Lưu ý: Máy phải ở chế độ TỰ ĐỘNG hoặc CHỜ và có đủ hỗn hợp nguyên liệu trong phễu trước khi máy có thể bắt đầu chế độ hoạt động xử lý nhiệt.

Quy trình Xử lý nhiệt

Biểu tượng Nhiệt trên bảng điều khiển sáng đèn trong suốt quá trình xử lý nhiệt. Có hai tin nhắn cảnh báo được hiển thị trên màn hình. "KHÔNG KÉO" hiển thị khi nhiệt độ hỗn hợp nguyên liệu ở mức dưới 130°F (54.4°C).



Khi nhiệt độ nguyên liệu hỗn hợp đạt đến trên 130°F (54.4°C), màn hình sẽ hiển thị tin nhắn hiển thị có SẢN PHẨM NÓNG bên trong máy.



KHÔNG cố kéo sản phẩm hoặc tháo máy khi đang trong quá trình nhiệt. Sản phẩm nóng và đang ở áp suất rất lớn.

Trong quá trình nhiệt, nhiệt độ hỗn hợp trong phễu và xylanh làm lạnh phải lên đến 151°F (66.1°C) trong vòng 90 phút.

Khi hoàn thành công đoạn làm nóng, máy làm kem sẽ chuyển qua công đoạn giữ của quá trình. Công đoạn giữ sẽ duy trì ở nhiệt độ trên 151°F (66.1°C) trong tối thiểu là 35 phút.

Công đoạn của cuối cùng của quy trình xử lý làm nóng công đoạn làm lạnh. Máy làm kem sẽ có nhiệt độ dưới 41°F (5°C) trong 90 phút.

Khi toàn bộ quy trình nhiệt được hoàn tất, biểu tượng NHIỆT không sáng đèn nữa. Máy sẽ chuyển về chế độ CHỜ (biểu tượng CHỜ sáng). Máy được đặt ở chế độ TỰ ĐỘNG hoặc CHỜ.

Nhằm tuân thủ các quy định về y tế, hệ máy làm kem hệ thống xử lý nhiệt **phải** hoàn tất quy trình xử lý nhiệt hàng ngày và **phải** được tháo và vệ sinh theo định kỳ quy định bởi các cơ quan có thẩm quyền Liên bang, Tiểu bang và địa phương. Vui lòng liên hệ với Cơ quan Thực phẩm có thẩm quyền để xác định số ngày tối đa cho phép giữa hai kỳ vệ sinh máy.

Vệ sinh máy thông thường bao gồm tháo và rửa máy theo các quy trình có trong Sổ tay Vận hành. Không tuân thủ theo hướng dẫn này có thể gây ra tất chế độ TỰ ĐỘNG của máy.

Nếu Quy trình Xử lý Nhiệt không hoàn thành, màn hình sẽ hiển thị một tin nhắn báo thất bại và quay về chế độ CHỜ.

Phải luôn luôn tuân thủ theo các hướng dẫn địa phương về số ngày tối đa giữa hai kỳ vệ sinh máy.

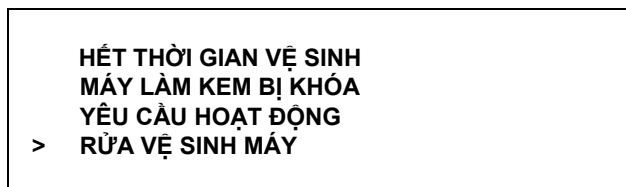
Khóa máy làm kem

Có hai loại điều kiện khóa máy làm kem: Khóa cứng và Khóa mềm. Khóa cứng đòi hỏi máy phải được tháo và rửa sạch sẽ. Khóa mềm là có thể điều chỉnh bằng cách tháo và rửa sạch máy hoặc bắt đầu một quy trình xử lý nhiệt mới.

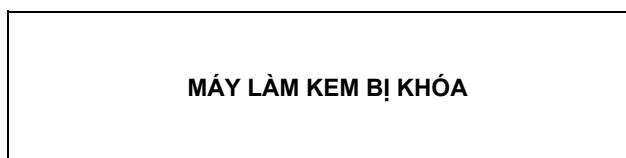
Khóa cứng

Có hai lý do khiến khóa cứng thất bại. Máy làm kem sẽ khóa cứng nếu Thời gian Chu kỳ Vệ sinh trôi qua hoặc nếu xảy ra một lỗi Nhiệt điện (Xy lanh làm lạnh hoặc Phểu) trong quá trình Nhiệt

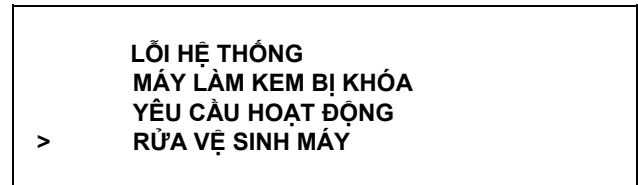
1. Màn hình dưới đây sẽ hiển thị nếu có xuất hiện Thời gian Chu kỳ Vệ sinh



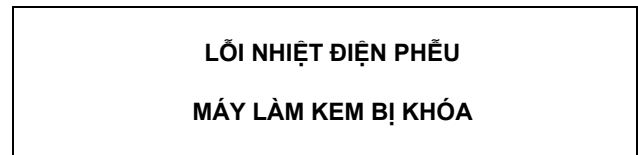
Chạm biểu tượng SEL để hiển thị màn hình dưới đây



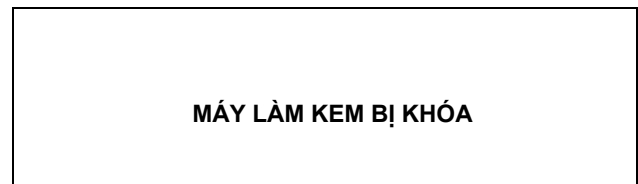
2. Màn hình dưới đây sẽ hiển thị nếu có xuất hiện lỗi nhiệt điện (Xy lanh làm lạnh hoặc Phểu) trong quá trình Xử lý Nhiệt



Chạm biểu tượng SEL để hiển thị lỗi Nhiệt điện làm khóa cứng.



Nếu máy bị khóa cứng và đang cố bắt đầu chế độ TỰ ĐỘNG, máy sẽ bắt đầu chế độ CHỜ bằng cách hiển thị như sau.



Để khôi phục lại tin nhắn trình bày lý do bị khóa cứng, đưa công tắc nguồn về OFF trong 5 giây và sau đó chuyển công tắc nguồn về ON. Tin nhắn ban đầu với lý do khóa cứng sẽ được hiển thị.

Tin nhắn MÁY LÀM KEM BỊ KHÓA CỨNG LOCKED sẽ tiếp tục được hiển thị cho đến khi hoàn tất khâu vệ sinh, lau rửa. Máy làm kem phải được tháo ra để cài đặt thời gian chờ năm phút trên màn hình hiển thị. Khi thời gian này đến ngược đến zero, khóa tắt sẽ bị xóa.

Khóa mềm

Nếu một chu kỳ xử lý nhiệt không được khởi tạo trong vòng 24 giờ, khóa mềm sẽ xuất hiện. Khóa mềm cho phép người vận hành điều chỉnh, khắc phục nguyên nhân gây khóa mềm. Người vận hành cũng được tùy chọn hoặc bắt đầu một chu kỳ xử lý nhiệt khác hoặc làm vệ sinh máy. Khi khóa mềm xảy ra, máy sẽ bắt đầu chế độ CHỜ. Tin nhắn dưới đây sẽ hiển thị trên màn hình. Nguyên nhân gây ra khóa mềm được ghi ở dòng thứ hai.

**KHÔNG BẮT ĐẦU CHU KỲ NHIỆT
NGUYÊN NHÂN**
> **NHIỆT CHO CHU KỲ NHIỆT
VỆ SINH MÁY**

Nếu nguyên nhân gây ra khóa mềm được khắc phục, phải chọn CHU KỲ NHIỆT để bắt đầu ngay chu kỳ xử lý nhiệt. Lựa chọn RỬA, VỆ SINH MÁY khi tin nhắn trước đó được hiển thị là khóa cứng máy và cần vệ sinh sạch máy.

Dưới đây là các tin nhắn khác nhau về nguyên nhân khóa mềm xuất hiện trên dòng thứ hai của màn hình

TẮT CÔNG TẮC NGUỒN	Công tắc nguồn ở vị trí OFF
HẾT HỖ HỢP	Máy ở điều kiện hỗn hợp đã hết.
TẮT CHẾ ĐỘ TỰ ĐỘNG VÀ CHỜ	Máy không ở chế độ CHỜ hoặc TỰ ĐỘNG
KHÔNG CỐ BẮT ĐẦU CHU KỲ XỬ LÝ NHIỆT	Một chu kỳ xử lý nhiệt không được nỗ lực thực hiện trong vòng 24 giờ. (THỜI GIAN XỬ LÝ NHIỆT TỰ ĐỘNG được thông báo trước hoặc từng bị mất nguồn vào thời điểm xảy ra chu kỳ

Nếu màn hình dưới đây được hiển thị, một khóa mềm sẽ xuất hiện trong chu kỳ xử lý nhiệt

**CHU KỲ XỬ LÝ NHIỆT THẤT BẠI
MÁY LÀM KEM BỊ KHÓA**
> **NHIỆT CHO CHU KỲ XỬ LÝ NHIỆT
RỬA, VỆ SINH MÁY**

Một khóa mềm có thể xuất hiện bất kỳ lúc nào trong suốt quá trình vận hành khi nhiệt độ phểu hoặc xylanh làm lạnh tăng đến trên 59°F (15°C), nhiệt độ tăng và duy trì ở mức 45°F(7°C) trong hơn một giờ, hoặc nhiệt độ tăng và duy trì ở mức 41°F(5°C) trong hơn bốn giờ

Nếu một SẢN PHẨM ở trong điều kiện NHIỆT ĐỘ QUÁ CAO trong quá trình máy vận hành, màn hình dưới đây sẽ xuất hiện.

NHIỆT ĐỘ SẢN PHẨM QUÁ CAO

> **NHIỆT CHO CHU KỲ XỬ LÝ NHIỆT
RỬA, VỆ SINH MÁY**

Khi xuất hiện một trong các tin nhắn trên, chế độ vận hành tự động của máy làm kem sẽ không thể thực hiện cho đến khi máy được tháo ra để vệ sinh sạch sẽ hoặc hoàn tất một chu kỳ xử lý nhiệt.

Khi máy làm kem được mở khóa bằng các bắt đầu một chu kỳ xử lý nhiệt, biểu tượng NHIỆT sẽ sáng đèn và tin nhắn dưới đây sẽ xuất hiện trên màn hình.

KHÔNG KÉO

Nếu chọn VỆ SINH MÁY để mở khóa bằng cách rửa và vệ sinh máy, tin nhắn MÁY LÀM KEM ĐÃ BỊ KHÓA sẽ hiển thị trên màn hình cho đến khi yêu cầu vệ sinh máy được đáp ứng. Máy làm kem phải được tháo ra để kích hoạt bộ đếm hẹn giờ năm phút trên màn hình hiển thị. Khi đếm đến 0, khóa sẽ được mở.

MÁY LÀM KEM ĐÃ BỊ KHÓA

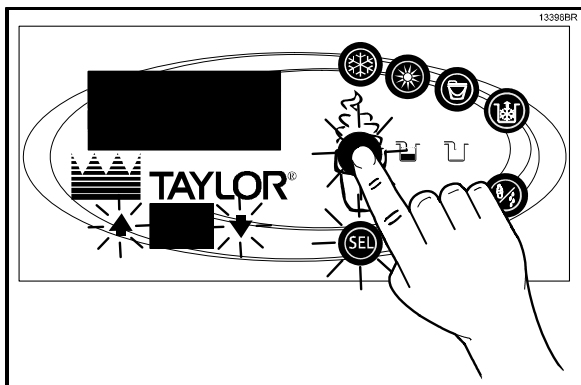
Để khôi phục lại tin nhắn trình bày nguyên nhân bị khóa mềm, đưa công tắc nguồn về OFF trong 5 giây và sau đó chuyển công tắc nguồn về ON. Tin nhắn ban đầu với lý do khóa mềm sẽ được hiển thị.

KHÔNG BẮT ĐẦU CHU KỲ NHIỆT NGUYÊN NHÂN
> NHIỆT CHO CHU KỲ NHIỆT VỆ SINH MÁY

Lưu ý: Một ghi chép về Dữ liệu Chu kỳ xử lý Nhiệt và Lịch sử Mở khóa có thể được tìm thấy trên Bảng chính Quản lý.

Bảng chọn Quản lý

Bảng chọn Quản lý được sử dụng để nhập các hiển thị chức năng người vận hành. Để truy cập Bảng chọn này, bấm vào trung tâm của biểu tượng CONE trên bảng điều khiển. Các biểu tượng mũi tên, biểu tượng SEL và CONE sẽ sáng khi màn hình ACCESS CODE – MÃ TRUY CẬP được hiển thị.



Hình 10

Trên chương trình Menu – Bảng chọn, các biểu tượng mũi tên và SEL-CHỌN sẽ có chức năng như các phím chọn.

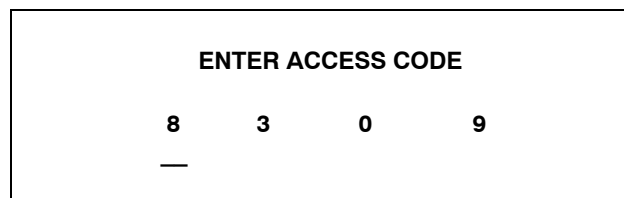
- **MŨI TÊN LÊN** – tăng giá trị trên màn hình hiển thị và sử dụng để đẩy, cuộn hiển thị chữ đi lên.
- **MŨI TÊN XUỐNG** – giảm giá trị trên màn hình hiển thị và sử dụng để đẩy, cuộn hiển thị chữ đi xuống.
- **CHỌN - SEL** – chuyển vị trí hiển thị sang phải và được sử dụng để chọn các lựa chọn trong bảng.

Có một khoảng thời gian ngừng hai phút trong quá trình truy cập Bảng chọn Quản lý. Trong Bảng chọn Quản lý, nếu không hiển thị trong khoảng thời gian hai phút, màn hình sẽ thoát ra khỏi Bảng chọn-Menu chính. Có một trường hợp ngoại lệ về thời gian chờ, đó là Hiển thị các Điều kiện Hiện tại.

Lưu ý: Máy sẽ tiếp tục hoạt động ở chế độ đang vận hành khi chọn Bảng chọn. Tuy nhiên, các phím điều khiển sẽ không sáng và không hoạt động khi Bảng chọn Quản lý xuất hiện. Các phím điều khiển sẽ hoạt động trên Bảng chọn Quản lý khi màn hình hiển thị các ĐIỀU KIỆN HIỆN TẠI xuất hiện. (Xem ĐIỀU KIỆN HIỆN TẠI – trang 31.)

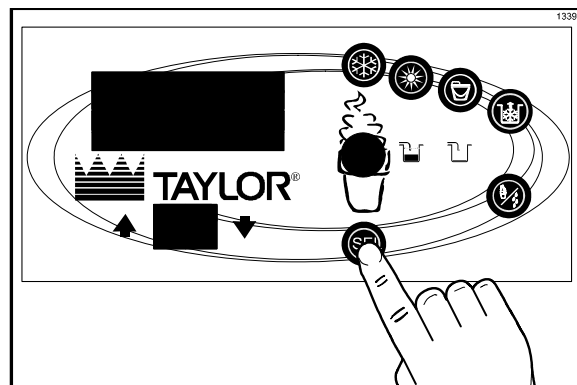
Nhập Mã truy cập

Khi màn hình MÃ TRUY CẬP hiển thị, chọn biểu tượng SEL để nhập mã số đầu tiên trên màn hình hiển thị. Sau khi nhập đúng mã số, tiếp tục chọn SEL để chuyển màn hình sang vị trí số tiếp theo.



Tiếp tục nhập mã số phù hợp (8309) cho đến khi hiển thị tất cả bốn số, sau đó chọn biểu tượng SEL. Danh mục Bảng chọn Quản lý sẽ hiển thị trên màn hình, với điều kiện nhập đúng mã số.

Nếu có một số trên mã truy cập bị nhập sai, màn hình sẽ thoát ra khỏi chương trình Bảng chọn khi bấm SEL.



Hình 11

Tùy chọn Bảng chọn Quản lý

Chạm vào các biểu tượng MŨI TÊN để di chuyển lên xuống trong Bảng chọn. Chọn một tùy chọn trong Bảng bằng cách chạm vào biểu tượng SEL. Thoát khỏi chương trình Bảng chọn bằng cách chọn THOÁT KHỎI BẢNG CHỌN hoặc chạm vào biểu tượng CONE.

Danh mục các tùy chọn trong Bảng chọn Quản lý bao gồm:

THOÁT KHỎI BẢNG CHỌN
BỘ ĐẾM DỊCH VỤ
CÀI ĐẶT GIỜ
THỜI GIAN XỬ LÝ NHIỆT TỰ ĐỘNG
THỜI GIAN BẮT ĐẦU TỰ ĐỘNG
CHẾ ĐỘ CHỜ
ÂM THANH BÁO MỨC HỖN HỢP
MÔ TẢ LỖI
LỊCH SỬ LỖI
LỊCH SỬ TẮT
TÓM TẮT XỬ LÝ NHIỆT
DỮ LIỆU XỬ LÝ NHIỆT
THÔNG TIN HỆ THỐNG
CÁC ĐIỀU KIỆN HIỆN TẠI
NET SERVICE PIN

Thoát Bảng chọn

Chọn “THOÁT KHỎI BẢNG CHỌN” để thoát khỏi bảng chọn Quản lý và các biểu tượng trên bảng điều khiển sẽ quay trở lại hoạt động bình thường.

Bộ đếm dịch vụ

Màn hình BỘ ĐẾM DỊCH VỤ được sử dụng để kiểm tra hoặc cài đặt lại số dịch vụ mà máy đã cung cấp. BỘ ĐẾM DỊCH VỤ được cài đặt tự động từ 0 khi máy được vệ sinh, lau rửa.

BỘ ĐẾM DỊCH VỤ	
Số lần	0
> Tiếp theo	

Cài đặt lại BỘ ĐẾM DỊCH VỤ bằng cách chọn biểu tượng SEL để chuyển sang màn hình hiển thị kế tiếp. Chạm vào biểu tượng mũi tên LÊN để di chuyển mũi tên (>) đến YES và chạm vào biểu tượng SEL. Bộ đếm dịch vụ sẽ được cài đặt lại từ 0 và quay trở lại Bảng chọn Quản lý.

CÀI ĐẶT LẠI BỘ ĐẾM BẠN CHẮC CHẴN? > Yes Có No Không
--

Cài đặt giờ

Tùy chọn CÀI ĐẶT GIỜ cho phép Quản lý điều chỉnh ngày giờ điều khiển. Ngày giờ chỉ có thể thay đổi sau khi máy làm kem được làm sạch bằng tay nhưng trước khi máy được đặt ở chế độ CHỜ hoặc TỰ ĐỘNG. Tin nhắn dưới đây được hiển thị nếu tùy chọn CÀI ĐẶT GIỜ được chọn khi máy không ở trong tình trạng được vệ sinh.

CÀI ĐẶT GIỜ 12:01 6/10/2010 KHÔNG CHO PHÉP THAY ĐỔI Bấm bất kỳ phím nào

Để thay đổi ngày giờ, chọn CÀI ĐẶT GIỜ trên Bảng chọn. Chạm vào biểu tượng mũi tên LÊN để đưa mũi tên từ Thoát sang Thay đổi, sau đó chạm vào biểu tượng SEL để tùy chọn thay đổi.

CÀI ĐẶT GIỜ 12:01 6/10/2010 Thay đổi > Thoát

Thay đổi thời gian bằng cách chạm vào mũi tên LÊN có hiển thị vị trí giờ. Di chuyển dấu nháy qua vị trí phút bằng cách chạm vào biểu tượng SEL. Khi nhập điều chỉnh phút, chạm vào biểu tượng SEL để chuyển dấu nháy qua phần tháng.

CÀI ĐẶT GIỜ 12:01 6/10/2010 > Thoát

Nhập đúng ngày, tháng và năm. Sau đó, chạm vào biểu tượng SEL để chuyển dấu nháy sang Màn hình GIỜ TIẾT KIỆM ÁNH SÁNG VÀO BAN NGÀY (DST).

**GIỜ TIẾT KIỆM ÁNH SÁNG BAN NGÀY
CHO PHÉP**

> Cho phép
Không cho phép

Bấm vào biểu tượng mũi tên LÊN hoặc XUỐNG sẽ di chuyển mũi tên từ “Cho phép” sang “Không cho phép” và ngược lại. Bấm chọn biểu tượng SEL sau khi chọn “Không cho phép” và quay trở lại Bảng chọn Quản lý. Bấm chọn biểu tượng SEL sau khi chọn “Cho phép” để hiển thị màn hình thứ hai.

**Chủ nhật thứ hai THÁNG BA
Chủ nhật đầu tiên THÁNG MƯỜI MỘT
Thay đổi
> Thoát**

Nếu không hiển thị đúng ngày thời gian hay đổi, chọn “Thay đổi” để đổi. Chọn biểu tượng SEL kết hợp với mũi tên lên vị trí “Thay đổi” ở màn hình thứ ba. Chọn biểu tượng LÊN hoặc XUỐNG để di chuyển mũi tên đến tháng tương ứng bắt đầu DST.

**THÁNG BẮT ĐẦU DST
> BA
TỰ
NĂM**

Chọn biểu tượng SEL với mũi tên đến vị trí tháng tương ứng sẽ hiển thị như màn hình dưới đây.

**TUẦN BẮT ĐẦU DST
> Chủ nhật thứ hai
Chủ nhật thứ ba
Chủ nhật thứ tư**

Chọn biểu tượng LÊN hoặc XUỐNG để di chuyển mũi tên đến tuần tương ứng bắt đầu DST. Chọn biểu tượng SEL đến vị trí tuần tương ứng hiển thị như màn hình dưới đây. Chọn biểu tượng LÊN hoặc XUỐNG để di chuyển mũi tên đến tháng tương ứng kết thúc DST.

**THÁNG KẾT THÚC DST
> MƯỜI MỘT
MƯỜI HAI**

Chọn biểu tượng SEL tại tháng tương ứng hiển thị như màn hình dưới đây. Chọn biểu tượng LÊN hoặc XUỐNG để di chuyển mũi tên đến tuần tương ứng kết thúc DST.

**TUẦN KẾT THÚC DST
> Chủ nhật đầu tiên
Chủ nhật thứ hai
Chủ nhật thứ ba**

Chọn biểu tượng SEL với mũi tên tại tuần tương ứng lựa chọn cài đặt và quay trở lại Bảng chọn Quản lý.

Thời gian xử lý nhiệt tự động

Màn hình THỜI GIAN XỬ LÝ NHIỆT TỰ ĐỘNG cho phép quản lý cài đặt thời gian bắt đầu chu kỳ xử lý nhiệt

**THỜI GIAN XỬ LÝ NHIỆT TỰ ĐỘNG
00:00
Thay đổi
> Thoát**

Để cài đặt THỜI GIAN XỬ LÝ NHIỆT TỰ ĐỘNG, chạm vào biểu tượng mũi tên LÊN để di chuyển mũi tên đến “Thay đổi”. Sau đó, chạm vào biểu tượng SEL. Màn hình hiển thị thời gian với dấu nháy ở vị trí giờ.

**THỜI GIAN XỬ LÝ NHIỆT TỰ ĐỘNG
00:00**

Chạm vào các biểu tượng mũi tên để tăng giảm giờ đến giờ mong muốn. Sau đó, di chuyển dấu nháy sang vị trí phút bằng cách chạm vào biểu tượng SEL. Điều chỉnh cài đặt phút. Sau đó chạm vào biểu tượng SEL để lưu cài đặt và quay trở lại màn hình hiển thị THỜI GIAN XỬ LÝ NHIỆT TỰ ĐỘNG. Chạm vào biểu tượng SEL để thoát màn hình và quay trở lại Bảng chọn.

Thời gian bắt đầu tự động

Tùy chọn THỜI GIAN BẮT ĐẦU TỰ ĐỘNG cho phép Quản lý thiết lập thời gian mà máy tự độ thực hiện chế độ TỰ ĐỘNG sau khi ở chế độ CHỜ. Máy phải ở chế độ CHỜ và không bị khóa để bắt đầu chế độ TỰ ĐỘNG vào thời điểm cài đặt. THỜI GIAN BẮT ĐẦU TỰ ĐỘNG cũng có thể không được cho phép và phải bắt đầu chế độ TỰ ĐỘNG bằng tay.

<p style="text-align: center;">THỜI GIAN BẮT ĐẦU TỰ ĐỘNG KHÔNG CHO PHÉP</p> <p>Cho phép > Không cho phép</p>
--

Cho phép THỜI GIAN BẮT ĐẦU TỰ ĐỘNG bằng cách chạm vào biểu tượng mũi tên LÊN để di chuyển mũi tên đến "Cho phép". Chạm vào biểu tượng SEL để chuyển đến màn hình hiển thị kế tiếp.

<p style="text-align: center;">THỜI GIAN BẮT ĐẦU TỰ ĐỘNG 00:00</p> <p>Thay đổi > Thoát</p>
--

Lập trình THỜI GIAN BẮT ĐẦU TỰ ĐỘNG bằng cách chạm vào biểu tượng LÊN để di chuyển mũi tên đến phần "Thay đổi". Chạm vào biểu tượng SEL để chuyển đến màn hình hiển thị kế tiếp.

<p style="text-align: center;">THỜI GIAN BẮT ĐẦU TỰ ĐỘNG 00:00</p>

Sử dụng các biểu tượng mũi tên để lập trình THỜI GIAN BẮT ĐẦU TỰ ĐỘNG bằng cách tăng giảm giờ cài đặt trên dấu nháy. Chạm vào biểu tượng SEL để chuyển dấu nháy và lập trình cài đặt phút. Chạm vào biểu tượng SEL để quay trở về màn hình hiển thị trước với thời gian cài đặt mới được hiển thị. Chạm vào biểu tượng SEL để thoát màn hình và quay trở về Bảng chọn.

Chế độ chờ

Tùy chọn chờ được sử dụng để cài đặt máy thủ công ở chế độ chờ trong thời gian dài, không hoạt động. Chọn màn hình CHỜ từ Bảng chọn Quản lý. Chạm vào biểu tượng SEL để kích hoạt chế độ CHỜ. Chế độ chờ có thể được kích hoạt bằng cách bấm phím CHỜ mà không cần vào Bảng chọn Quản lý.

Hủy bỏ chế độ chờ bằng cách thoát Bảng chọn Quản lý và chọn chế độ TỰ ĐỘNG

<p style="text-align: center;">CHẾ ĐỘ CHỜ</p> <p>Có Không > Thoát</p>
--

Âm thanh báo mức hỗn hợp

Tùy chọn ÂM THANH BÁO MỨC HỖN HỢP, khi có thể, sẽ báo cho người vận hành với âm thanh khi Hỗn hợp ở mức thấp hoặc Hỗn hợp đã hết. Màn hình dưới đây sẽ được hiển thị sau khi chọn tùy chọn này.

<p style="text-align: center;">ÂM THANH BÁO MỨC HỖN HỢP CHO PHÉP</p> <p>> Cho phép Không cho phép</p>

Hủy chức năng âm thanh thông báo bằng cách chạm vào biểu tượng mũi tên XUỐNG để di chuyển đến lựa chọn "không cho phép". Chạm vào biểu tượng SEL để lưu cài đặt mới và quay trở lại Bảng chọn. Các Biểu tượng Hỗn Hợp thấp hoặc Hỗn hợp Hết trên Bảng điều khiển sẽ sáng như khi hỗn hợp được đổ vào phễu, nhưng âm thanh thông báo sẽ bị hủy.

Mô tả lỗi

Màn hình mô tả lỗi sẽ chỉ ra nếu có lỗi xảy ra đối với máy làm kem và khi có phát sinh lỗi. Khi không phát hiện lỗi, màn hình dưới đây sẽ được hiển thị.

<p style="text-align: center;">MÔ TẢ LỖI KHÔNG PHÁT HIỆN LỖI</p>

Chạm vào biểu tượng SEL để hiển thị lỗi tiếp theo được phát hiện hoặc quay trở lại Bảng chọn Quản lý nếu không phát hiện lỗi. Chạm vào biểu tượng SEL bất kỳ lúc nào lỗi được hiển thị sẽ được xóa, nếu đã khắc phục, sau khi quay trở lại màn hình Bảng chọn.

Dưới đây là các tin nhắn khác nhau sẽ xuất hiện, cùng với giải thích về các hành động khác nhau:

KHÔNG PHÁT HIỆN LỖI – Không phát hiện lỗi đối với máy làm kem. Không có gì xuất hiện trên màn hình sau khi xuất hiện thông báo này.

QUE ĐÁNH KEM QUÁ TÀI – Đưa công tắc nguồn về vị trí OFF. Chờ 5 phút để máy nguội. Bấm vào nút khởi động lại que đánh kem. Đưa công tắc nguồn về vị trí ON và khởi động lại chế độ TỰ ĐỘNG.

LỖI MÁY NÉN - Đưa công tắc nguồn về vị trí OFF. Chờ 5 phút để máy nguội. Đưa công tắc nguồn về vị trí ON và khởi động lại chế độ TỰ ĐỘNG.

LỖI NHIỆT PHỄU* - Đưa công tắc nguồn về vị trí OFF. Gọi hỗ trợ kỹ thuật.

LỖI NHIỆT THÙNG CHỨA* - Đưa công tắc nguồn về vị trí OFF. Gọi hỗ trợ kỹ thuật.

***Lưu ý:** Ba quy định này được lập để hỗ trợ xử lý các quá trình cảm ứng nhiệt. Nếu một cảm ứng quá ngắn (dưới một 1 ohm), "SHRT" sẽ hiển thị để xác định vị trí tương ứng của máy. Nếu cảm ứng mở (trên 1 megohm), "OPEN" hiển thị.

NÉN QUÁ LÂU – Lốc máy nén chạy trong thời gian quá 11 phút.

Lịch sử Lỗi

LỊCH SỬ LỖI hiển thị lên tới 100 lỗi đã xảy ra. Những lỗi gần nhất được hiển thị ở màn hình 1. Ngày, giờ và mô tả lỗi được hiển thị trên mỗi màn hình.

LỊCH SỬ LỖI	1
00/00/00	00:00
NGUYÊN NHÂN	
> Thoát	

Lịch sử KHÓA

Màn hình LỊCH SỬ KHÓA hiển thị 100 lần khóa cứng, khóa mềm, ngày vệ sinh và chu kỳ xử lý nhiệt bị gián đoạn gần nhất. Số trang được trình bày trên góc tay phải phía trên. Trang 1 thường chứa các lỗi gần nhất.

LỊCH SỬ	1
00/00/00	00:00
LÝ DO	
>Thoát	

Dòng thứ hai của màn hình hiển thị ngày giờ xảy ra lỗi. Dòng thứ ba chỉ ra nguyên nhân của lỗi, hoặc chỉ ra nếu máy đã được vệ sinh xong. Một số lỗi thường xảy ra do nhiều nguyên nhân. Khi đó, một trang sẽ xuất một nguyên nhân.

Sử dụng các biểu tượng mũi tên để chuyển đến hoặc quay trở lại xem mỗi màn hình. Dưới đây là các tin nhắn khác nhau có thể xuất hiện.

Các lỗi xuất hiện trong Chu kỳ Xử lý Nhiệt

TẮT CÔNG TẮC NGUỒN – Công tắc nguồn bị tắt

TẮT CHẾ ĐỘ TỰ ĐỘNG HOẶC CHẾ ĐỘ CHỜ - Không điều khiển được ở chế độ TỰ ĐỘNG hoặc CHỜ.

LỖI HẾT HỖN HỢP – Điều kiện Hỗn hợp hết.

NO HEAT CYCLE TRIED - The Auto Heat Time was set to attempt a heat cycle more than 24 hours after the last successful heat cycle.

Những lỗi xuất hiện trong các Công đoạn của Chu kỳ xử lý nhiệt

LỖI CHẾ ĐỘ LÀM NÓNG – Thời gian tối đa vượt quá 90 phút.

LỖI CHẾ ĐỘ LÀM LẠNH - Thời gian tối đa vượt quá 90 phút.

LỖI TỔNG THỜI GIAN - Thời gian tối đa vượt quá 4 giờ.

THỜI GIAN CHỜ VỆ SINH – Tổng số ngày hoạt động vượt quá cài đặt thiết lập cho chu kỳ vệ sinh.

TẮT CÔNG TẮC NGUỒN – Công tắc nguồn về vị trí OFF khi đang diễn ra Chu kỳ xử lý nhiệt.

NGẮT NGUỒN TRONG CHU KỲ - Nguồn điện bị ngắt khi đang diễn ra Chu kỳ xử lý nhiệt

LỖI HỖN HỢP XUỐNG THẤP – Mức hỗn hợp trong phễu quá thấp để diễn ra Chu kỳ xử lý nhiệt.

QUE ĐÁNH KEM QUÁ TẢI – Mô tơ que đánh kem bị quá tải

LỖI NHIỆT CỦA XYLANH LÀM LẠNH – Cảm ứng nhiệt của xylan làm lạnh bị lỗi

LỖI NHIỆT CỦA PHỄU - Cảm ứng nhiệt của phễu bị lỗi

NGẮT TỰ ĐỘNG ÁP SUẤT CAO – Xảy ra sự cố ngắt tự động áp suất cao trong quá trình diễn ra Chu kỳ xử lý nhiệt.

Lỗi xuất hiện khi ở chế độ TỰ ĐỘNG

(L/R) HPR>41°F (5°C) SAU 4 GIỜ - Nhiệt độ hỗn hợp trong phễu cao hơn 41°F (5°C) trong hơn 4 giờ.

(L/R) BRL>41°F (5°C) SAU 4 GIỜ - Nhiệt độ hỗn hợp trong xylan làm lạnh (thùng chứa) cao hơn 41°F (5°C) trong hơn 4 giờ.

(L/R) HPR>41°F (5°C) SAU KHI NGẮT NGUỒN - Nhiệt độ hỗn hợp trong phễu cao hơn 41°F (5°C) trong hơn 4 giờ sau khi ngắt nguồn.

(L/R) BRL>41°F (5°C) SAU KHI NGẮT NGUỒN - Nhiệt độ hỗn hợp trong xylan làm lạnh (thùng chứa) cao hơn 41°F (5°C) trong hơn 4 giờ sau khi ngắt nguồn

(L/R) HPR>45°F (7°C) SAU 1 GIỜ - Nhiệt độ hỗn hợp trong phễu bên trái hoặc bên phải cao hơn 41°F (5°C) trong hơn 1 giờ

(L/R) BRL>45°F (7°C) SAU 1 GIỜ - Nhiệt độ hỗn hợp trong xylan làm lạnh (thùng chứa) bên trái hoặc bên phải cao hơn 41°F (5°C) trong hơn 1 giờ.

(L/R) HPR>59°F (15°C) - Nhiệt độ hỗn hợp trong phễu cao hơn 59°F (15°C).

(L/R) BRL>59°F (15°C) - Nhiệt độ hỗn hợp trong xylan làm lạnh (thùng chứa) cao hơn 59°F (15°C).

Tổng hợp Chu kỳ Xử lý nhiệt

Màn hình TỔNG HỢP CHU KỲ XỬ LÝ NHIỆT hiển thị số giờ từ chu kỳ xử lý nhiệt trước, số giờ kể từ khi nhiệt độ sản phẩm lên mức trên 150°F (65.6°C), và số chu kỳ xử lý nhiệt đã hoàn thành kể từ ngày vệ sinh máy.

TỔNG HỢP CHU KỲ XỬ LÝ NHIỆT	
HRS TỪ CHU KỲ TRƯỚC	0
HRS TỪ 150°F	0
HC TỪ KHI VỆ SINH	0

Dữ liệu Chu kỳ Xử lý nhiệt

Màn hình DỮ LIỆU CHU KỲ XỬ LÝ NHIỆT gồm một bảng ghi chép lên tới 366 chu kỳ xử lý nhiệt. Dữ liệu chu kỳ xử lý nhiệt gần nhất được trình bày trước.

Mỗi bảng ghi chép Dữ liệu chu kỳ xử lý nhiệt có 3 màn hình hiển thị. Đầu tiên hiển thị tháng và ngày diễn ra chu kỳ xử lý nhiệt, thời gian bắt đầu và kết thúc và mô tả lỗi. Dòng dưới hiển thị bảng ghi chép số bảng ghi chép và chỉ ra liệu có bất kỳ sự cố ngắt điện nào xảy ra trong chu kỳ đó hay không (SỰ CỐ NGUỒN ĐIỆN TRONG CHU KỲ XỬ LÝ NHIỆT).

CHU KỲ XỬ LÝ NHIỆT		
01/01	02:00	05:14
KHÔNG PHÁT HIỆN LỖI		
		1

Chạm vào biểu tượng mũi tên LÊN để chuyển đến trang dữ liệu. Chạm vào biểu tượng mũi tên XUỐNG để quay về điều chỉnh trang.

Nhiệt độ Phễu và thùng chứa ở mỗi bên của máy làm kem sẽ được hiển thị ở màn hình thứ hai và thứ ba. Màn hình thứ hai cho thấy thông số bên trái (L) máy làm kem.

Màn hình thứ ba cho thấy thông số bên phải (R) máy làm kem.

Dòng trên của các màn hình này cho thấy nhiệt độ của Phễu (H) và Thùng chứa (B) được ghi lại vào cuối Chu kỳ Xử lý Nhiệt và cho thấy bên (L hoặc R) của máy làm kem.

Các dòng hiển thị là một trong các dòng dưới đây:

NÓNG = Tổng thời gian Phễu (h) và Thùng chứa (b) đạt 150.9°F (66.1°C).

CAO = Tổng thời gian nhiệt độ Phễu (h) và Thùng chứa (b) đạt trên 150°F (65.6°C).

LẠNH = Tổng thời gian nhiệt độ Phễu (h) và Thùng chứa (b) đạt trên 41°F (5°C) trong suốt công đoạn làm lạnh.

ĐỈNH = Nhiệt độ cao nhất ghi nhận được trên phễu (h) và thùng chứa (b) trong suốt Chu kỳ Xử lý Nhiệt.

H: 40.9	B:26.3	L
NÓNG	CAO	LẠNH
1:12	0:49	h 1:19
0:46	1:11	b 0:15
		ĐỈNH
		161.0
		169.7

H: 38.0	B:23.7	R
NÓNG	CAO	LẠNH
1:09	0:52	h 1:11
0:66	1:00	b 0:11
		ĐỈNH
		161.2
		169.9

Thời gian **NÓNG** trên đây cho thấy khoảng thời gian mà mỗi bên đạt 150.9°F (66.1°C). Mỗi bên phải duy trì nhiệt độ trên 150°F (65.6°C) trong tối thiểu 35 phút.

Chạm vào biểu tượng mũi tên **LÊN** để chuyển đến trang tiếp theo hoặc biểu tượng mũi tên **XUỐNG** để xem trang trước. Tin nhắn Chu kỳ Xử lý Nhiệt không thực hiện được sẽ được hiển thị trên màn hình đầu tiên nếu xảy ra việc không thực hiện được.

Dưới đây là các tin nhắn báo lỗi không thực hiện được khác nhau có thể xuất hiện ở dòng 2.

- HT **LỖI THỜI GIAN LÀM NÓNG**
Nhiệt độ hỗn hợp không cao hơn 151°F (66.1°C) trong ít hơn 90 phút.
- CL **LỖI CHẾ ĐỘ LÀM LẠNH**
Nhiệt độ hỗn hợp trong phễu và xylanh làm lạnh không xuống dưới 41°F (5°C) trong ít hơn 90 phút.
- TT **LỖI TỔNG THỜI GIAN**
Chu kỳ xử lý nhiệt được hoàn tất trong không quá 4 giờ.
- ML **LỖI HỖN HỢP XUỐNG THẤP**
Công đoạn làm nóng hoặc làm lạnh quá lâu và hỗn hợp xuống mức thấp.
- MO **LỖI HẾT HỖN HỢP**
Phát hiện hết hỗn hợp khi bắt đầu hoặc trong quá trình diễn ra chu kỳ xử lý nhiệt.
- BO **QUE ĐÁNH KEM QUÁ TẢI**
Que đánh kem bị quá tải trong quá trình diễn ra chu kỳ xử lý nhiệt.
- HO **NGẮT TỰ ĐỘNG ÁP SUẤT CAO**
Xảy ra sự cố Ngắt tự động áp suất cao trong quá trình diễn ra chu kỳ xử lý nhiệt.
- PF **LỖI NGUỒN**
Lỗi nguồn điện dẫn đến Công đoạn Làm nóng, làm lạnh hoặc Tổng thời gian Chu kỳ vượt quá thời gian cho phép tối đa. Nếu một lỗi nguồn xảy ra, một dấu hoa thị (*) sẽ xuất hiện trên dòng thứ ba của màn hình hiển thị.
- OP **CAN THIẾP CỦA NGƯỜI VẬN HÀNH**
Cho thấy chu kỳ xử lý nhiệt bị bỏ dỡ do tùy chọn **CAN THIẾP CỦA NGƯỜI VẬN HÀNH** trên bảng chọn dịch vụ.
- PS **TẮT CÔNG TẮC NGUỒN**
Công tắc nguồn về vị trí OFF trong quá trình diễn ra chu kỳ xử lý nhiệt.
- TH **LỖI NHIỆT ĐIỆN**
Khảo sát nhiệt điện lỗi.
- PD **ĐÓNG CỬA SẢN PHẨM**
Cửa sản phẩm không đúng vị trí hoặc lỏng

Thông tin hệ thống

THÔNG TIN HỆ THỐNG được hiển thị trên ba màn hình riêng. Màn hình thứ nhất gồm phiên bản điều khiển và phần mềm được cài đặt cho máy

**PHIÊN BẢN PHẦN MỀM
UVC ĐIỀU KHIỂN C708
BẢN X.XX
> Tiếp theo**

Chạm vào biểu tượng SEL-CHỌN để tiến đến màn hình hiển thị tiếp theo gồm phiên bản ngôn ngữ phần mềm.

**Ngôn ngữ
V3.00 Tiếng Anh

> Tiếp theo**

Chạm vào biểu tượng SEL-CHỌN để tiến đến màn hình hiển thị thông tin hệ thống thứ ba gồm hóa đơn mẫu nguyên liệu và số serial của máy. Chạm biểu tượng SEL để quay lại Bảng chọn chính.

**B.O.M. C70827C000
S/N M0000000

> Tiếp theo**

Điều kiện Hiện tại

Màn hình ĐIỀU KIỆN HIỆN TẠI cung cấp thông số độ nhớt của sản phẩm khi máy vận hành, cũng như nhiệt độ phổ và xylanh làm lạnh của máy

**NHỚT 0.0
PHỄU 41.0
THÙNG CHỨA 41.0**

ĐIỀU KIỆN HIỆN TẠI là màn hình Bảng chọn sẽ quay trở lại các phím trên bảng điều khiển để máy có thể vận hành bình thường. Các biểu tượng trên Bảng chọn sẽ không sáng khi lựa chọn tùy chọn này, tuy nhiên các phím đã thể hiện chức năng đầy đủ. Thoát khỏi màn hình CÁC ĐIỀU KIỆN HIỆN TẠI và quay trở lại Bảng chọn bằng cách chạm vào biểu tượng SEL.

Mã dịch vụ chung

Màn hình MÃ DỊCH VỤ CHUNG cho phép Quản lý hoặc Nhân viên thực hiện Dịch vụ khởi tạo một kết nối mạng cho khu bếp chung hệ thống.

**MÃ DỊCH VỤ CHUNG
BAN CHẮC CHẮN?
Có
> Không**

Chọn các phím LÊN hoặc XUỐNG để di chuyển mũi tên đến “Có” hoặc “Không”. Bấm phím SEL khi mũi tên ở vị trí được chọn và quay trở lại màn hình Bảng chọn.

Mục 6

Quy Trình Hoạt Động

Các nguyên liệu C708 trộn lẫn trong cửa nạp liệu và có xi lanh làm lạnh một cửa với dung tích 3,4 lít Anh (3,2l). Các nguyên liệu C716 trộn lẫn trong hai cửa nạp liệu và có xi lanh làm lạnh ba cửa với dung tích 3,4 lít Anh (3,2l).

Mẫu C708 được chọn để minh họa quy trình hoạt động từng bước. Mô phỏng quy trình áp dụng cho xi lanh làm lạnh trên Mẫu C716.

Chúng tôi bắt đầu hướng dẫn tại điểm chúng tôi vào cửa hàng vào buổi sáng và thấy các bộ phận đã bị tháo rời và để khô ráo kể từ đêm hôm trước.

Quy trình mở này sẽ chỉ cho bạn cách lắp ráp các bộ phận cấu thành này để làm thành máy làm kem, vệ sinh chúng, và đưa vào hoạt động để phục vụ cho công đoạn đầu tiên.

Nếu bạn đang tháo rời máy lần đầu hoặc cần thông tin để thực hiện bước đầu trong hướng dẫn của chúng tôi, vui lòng chuyển sang trang 47, “Tháo rời”, và bắt đầu từ đó.

Lắp Ráp Xi Lạnh Làm Lạnh

Lưu ý: Khi tra dầu mỡ vào các bộ phận, vui lòng sử dụng dầu bôi trơn cho ngành thực phẩm (chẳng hạn như: Taylor Lube).



ĐẢM BẢO CÔNG TÁC ĐIỆN NẴM Ở VỊ TRÍ “TẮT”! Nếu bạn không làm theo hướng dẫn này có thể dẫn đến cá nhân bị chấn thương nghiêm trọng do bộ phận đang chuyển động.

Bước 1

Trước khi lắp đặt trục truyền động, phải tra dầu mỡ vào rãnh trên trục truyền động.

Bước 2

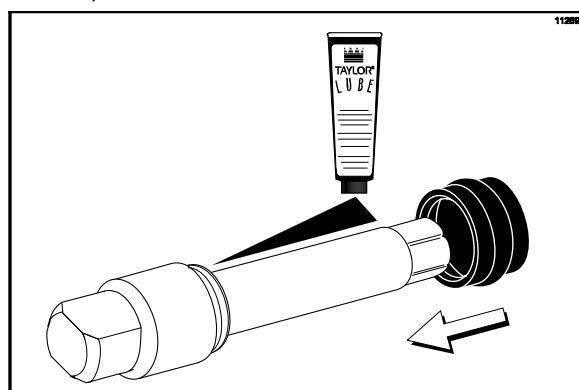
Tra chốt trục truyền động lên đầu cuối của trục truyền động và lắp vào rãnh trên trục.

Bước 3

Tra nhiều dầu mỡ vào mặt trong vòng bảo vệ và cũng tra dầu mỡ vào đầu bệ của vòng bảo vệ tiếp xúc với vòng bi sau.

Bước 4

Tra dầu mỡ vào trục. **KHÔNG** tra vào cạnh. (Xem Hình 12.)

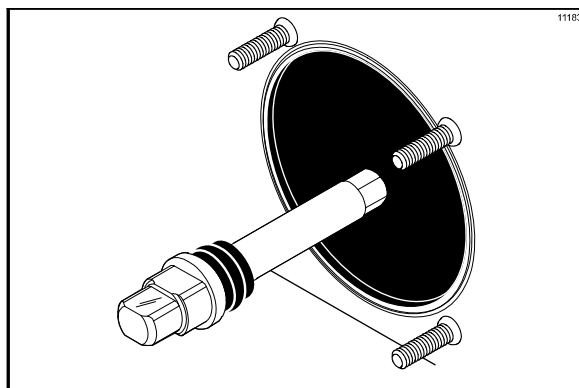


Hình 12

Lưu ý: Bảo đảm hỗn hợp không bị rò rỉ ở mặt sau của xi lanh làm lạnh, phần giữa của vòng bảo vệ phải lồi hoặc mở ra từ phần vòng. Nếu phần giữa của vòng bảo vệ lõm hoặc mở ra từ phần giữa của vòng, xoay mặt trong vòng ra ngoài.

Bước 5

Chèn trục truyền động thông qua vòng bi sau trong xi lanh làm lạnh và siết chặt cạnh vào khớp truyền động. (Xem Hình 13.)



Hình 13

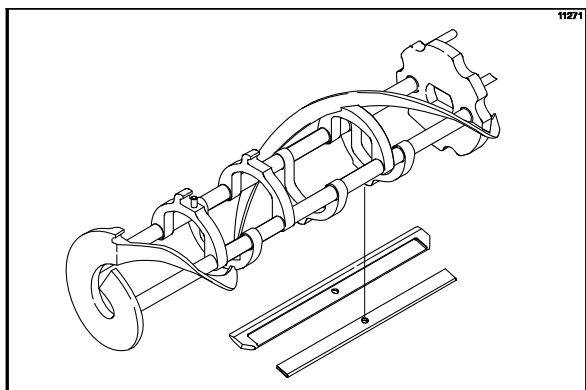


CẢNH GIÁC CAO ĐỘ khi lắp ráp trục.
Lưỡi dao nạo rất sắc và có thể gây chấn thương.

Bước 6

Trước khi lắp đặt bộ phận trục, phải kiểm tra lưỡi dao nạo xem có vết nứt hoặc vết mòn nào không. Nếu có, phải thay cả hai lưỡi dao.

Nếu lưỡi dao tốt, phải lắp đặt kẹp lưỡi dao nạo lên lưỡi dao nạo. Đặt lưỡi dao nạo sau lên trục giữ sau trên trục. (Xem Hình 14.)



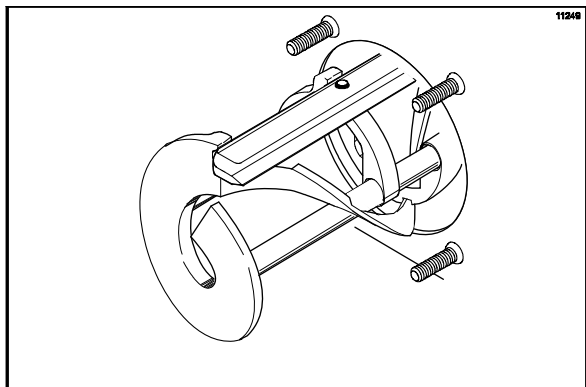
Hình 14

Lưu ý: Phải thay lưỡi dao nạo 3 tháng một lần.

Lưu ý: Lỗ trên lưỡi dao nạo phải khớp với trục nhằm tránh thiệt hại.

Bước 7

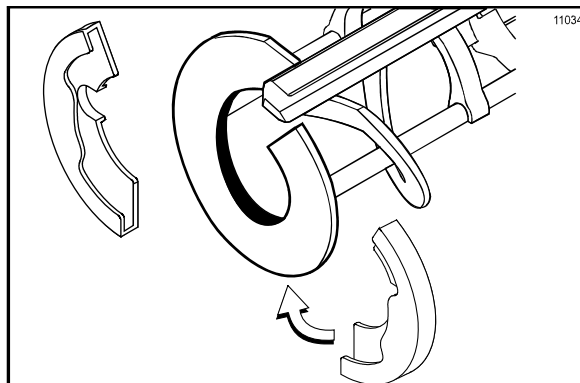
Giữ lưỡi dao sau trên trục, tra vào giữa xi lanh làm lạnh. Phải lắp đặt lưỡi dao nạo trước lên trục giữ trước. (Xem Hình 15.)



Hình 15

Bước 8

Lắp đặt chân trục. (Xem Hình 16.)

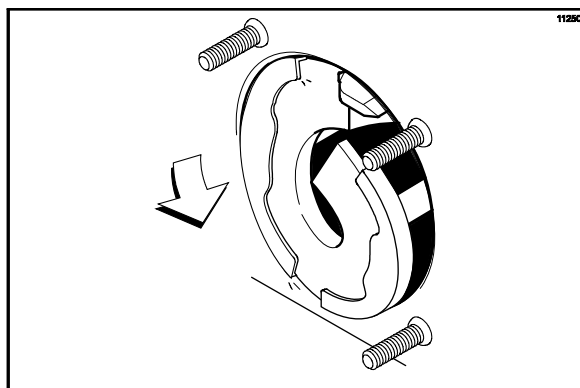


Hình 16

Bước 9

Lắp trục vào phần còn lại của xi lanh làm lạnh.

Bảo đảm lắp trục vào đúng vị trí trên trục truyền động bằng cách xoay nhẹ trục đến khi trục vừa khít. Khi đúng vị trí, trục sẽ không nhô ra khỏi phần trước của xi lanh làm lạnh (Xem Hình 17.)



Hình 17

Lặp lại các bước này đối với mặt còn lại của Mẫu C716.

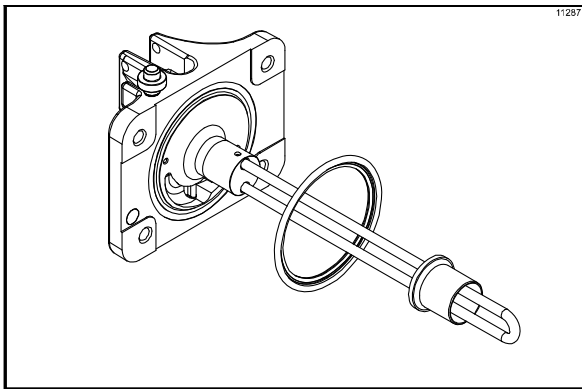
Lắp Ráp Cửa Làm Lạnh

Việc lắp ráp cửa làm lạnh C708 khác với cửa làm lạnh C716. Vui lòng làm theo hướng dẫn thích hợp với máy của bạn.

Lắp Ráp Cửa Làm Lạnh Mẫu C708

Bước 1

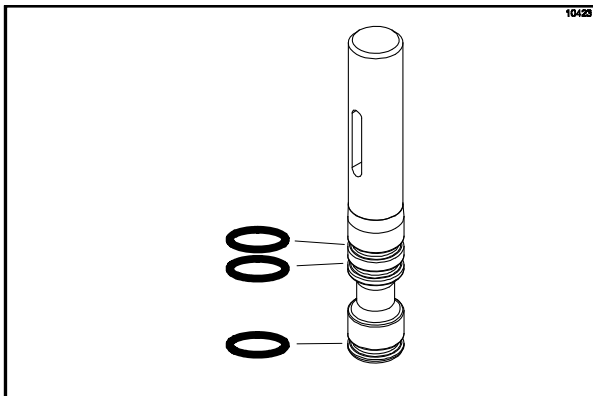
Đặt miếng đệm cửa vào mặt sau cửa làm lạnh. Tra trực trước lên thanh chắn vì vậy mặt bích đối diện với cửa. **KHÔNG** tra dầu mỡ vào miếng đệm hoặc trục. (Xem Hình 18.)



Hình 18

Bước 2

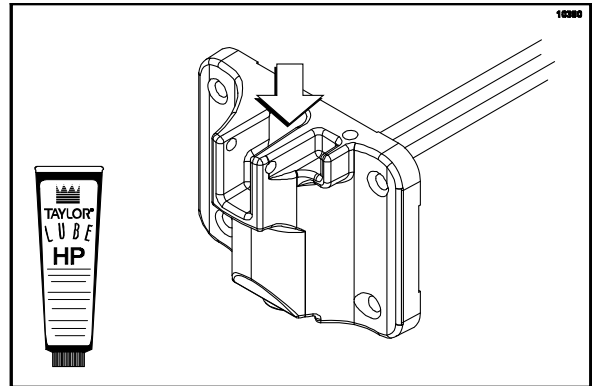
Tra ba vòng hình chữ O vào rãnh trên van xả và tra dầu mỡ. (Xem Hình 19.)



Hình 19

Bước 3

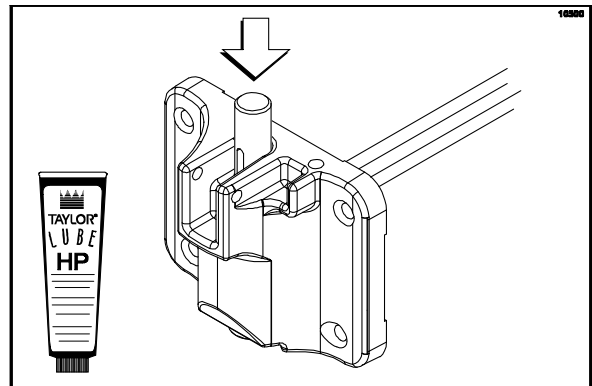
Tra một ít dầu mỡ vào mặt trong của phần trên lỗ van cửa làm lạnh. (Xem Hình 20.)



Hình 20

Bước 4

Chèn van xả từ phần trên, có rãnh điều khiển xả ở đối diện. (Xem Hình 21.)

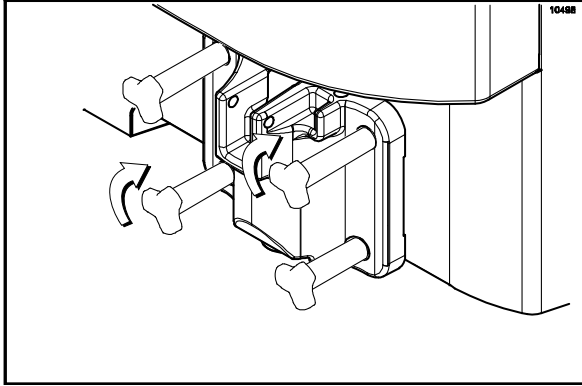


Hình 21

Lắp Ráp Cửa Làm Lạnh Mẫu C708 (Tiếp theo)

Bước 5

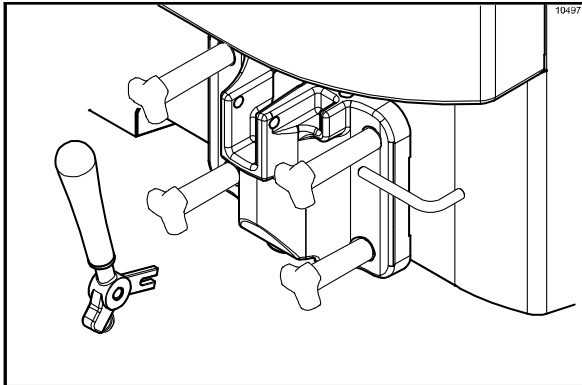
Chèn thanh chắn thông qua trục trong xi lanh làm lạnh. Cùng với cửa được đặt trên crămpông làm lạnh, lắp đặt vít quay tay, cùng với vít quay tay dài hơn ở phần trên. Siết chéo nhằm đảm bảo cửa kín. (Xem Hình 22.)



Hình 22

Bước 6

Tra chặc cửa tay nắm hộc vào rãnh của van xả. Siết chặt với chốt pittông. (Xem Hình 23.)



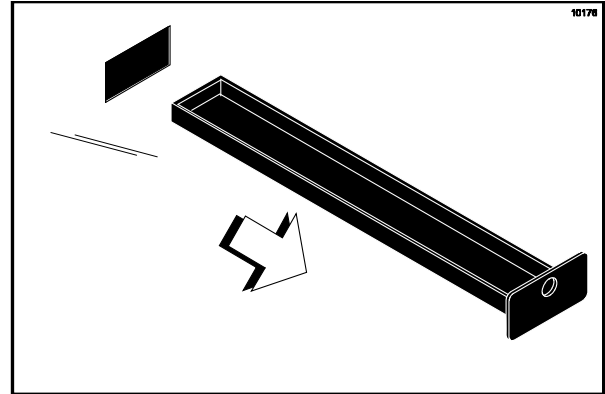
Hình 23

Lưu ý: Mẫu C708 có tay nắm hộc có thể điều chỉnh được nhằm kiểm soát lượng cân, mang đến chất lượng cao hơn cho sản phẩm của bạn và kiểm soát chi phí.

Phải điều chỉnh tay nắm hộc sao cho đạt lưu lượng từ 5 đến 7-1/2 oz. (từ 142 g. đến 213 g.) sản phẩm với trọng lượng mỗi 10 giây. Để **TĂNG** lưu lượng, xoay vít **THEO CHIỀU KIM ĐỒNG HỒ**. Để **GIẢM** lưu lượng, xoay vít **NGƯỢC CHIỀU KIM ĐỒNG HỒ**.

Bước 7

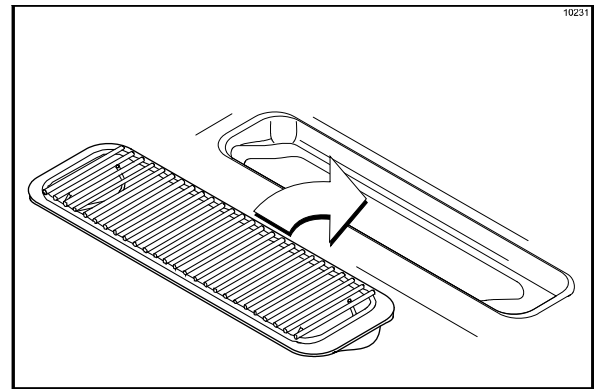
Tra hai khay vào lỗ bên trái và mặt sau. (Xem Hình 28.)



Hình 24

Bước 8

Lắp đặt khay hứng phía trước và tấm chắn nước dưới miệng cửa. (Xem Hình 29.)



Hình 25

Lắp Ráp Cửa Làm Lạnh Mẫu C716

Bước 1

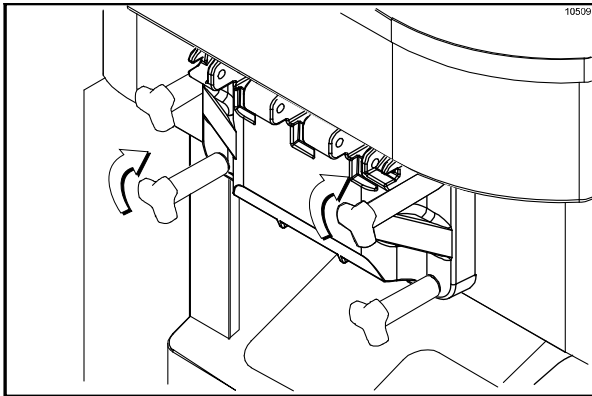
Đặt miếng đệm cửa vào rãnh trên mặt sau cửa làm lạnh.

Bước 2

Tra trực trước lên thanh chắn. Mặt bích phải đối diện với cửa. **KHÔNG** tra dầu mỡ vào miếng đệm hoặc trục.

Bước 3

Chèn thanh chắn thông qua trục trong xi lanh làm lạnh. Cùng với cửa được đặt trên crămpông làm lạnh, lắp đặt vít quay tay, cùng với vít quay tay dài hơn ở phần trên. Siết chéo nhằm đảm bảo cửa kín.



Hình 26

Bước 4

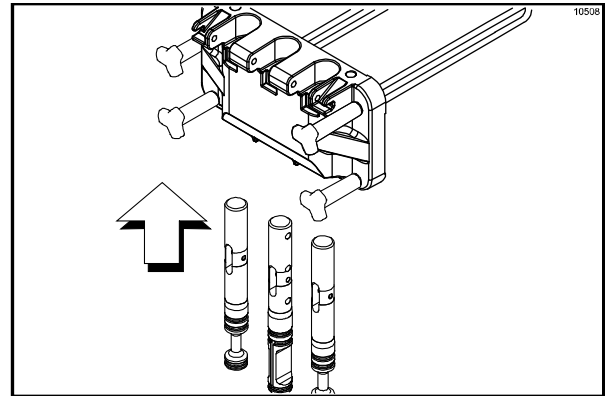
Tra ba vòng hình chữ O vào rãnh của mỗi van xả chuẩn. Tra vòng hình chữ H và vòng hình chữ O vào rãnh của van xả giữa. Tra dầu mỡ vào vòng hình chữ H và vòng hình chữ O.

Bước 5

Tra dầu mỡ vào mặt trong miệng cửa làm lạnh, phần trên và phần dưới.

Bước 6

Chèn van xả từ dưới lên đến khe trong mỗi van xả nhìn thấy được.



Hình 27

Bước 7

Đặt mỗi tay nắm hộc với vít điều chỉnh chuyên xuống. Tra chạc của mỗi tay nắm hộc vào khe của mỗi van xả, bắt đầu từ bên phải.

Bước 8

Tra chốt pittông thông qua tay nắm hộc khi tay nắm được chèn vào van xả

Lưu ý: Thiết bị làm lạnh này có tay nắm hộc có thể điều chỉnh được nhằm kiểm soát lượng cân, mang đến chất lượng cao hơn cho sản phẩm của bạn và kiểm soát chi phí. Phải điều chỉnh tay nắm hộc sao cho đạt lưu lượng từ 5 đến 7-1/2 oz. (từ 142 g. đến 213 g.) sản phẩm với trọng lượng mỗi 10 giây.

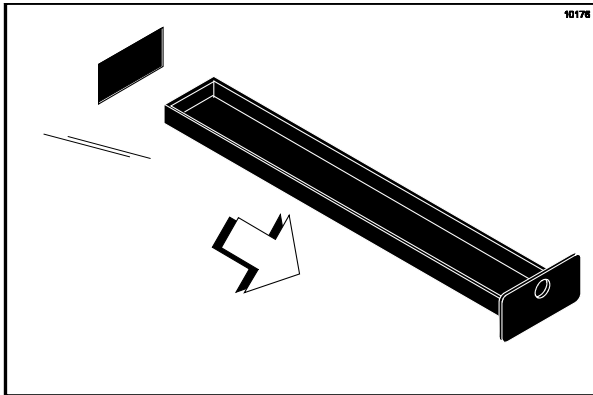
ĐỂ TĂNG lưu lượng, xoay vít THEO CHIỀU KIM ĐỒNG HỒ. ĐỂ GIẢM lưu lượng, xoay vít NGƯỢC CHIỀU KIM ĐỒNG HỒ.

Bước 9

Đóng nắp phần dưới miệng cửa.

Bước 10

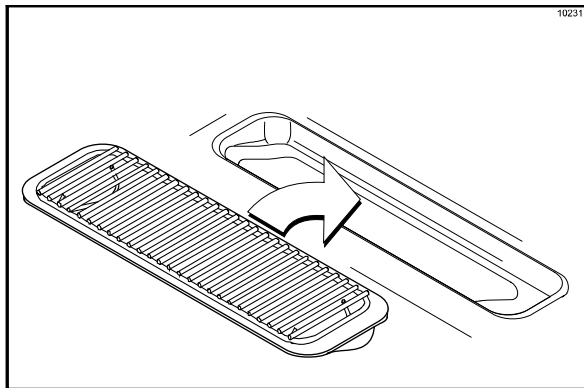
Tra hai khay hứng sau vào lỗ trong mặt sau. Tra hai khay vào lỗ trong mặt cạnh. (Xem Hình 28.)



Hình 28

Bước 11

Lắp đặt khay hứng phía trước và tấm chắn nước dưới miệng cửa. (Xem Hình 29.)



Hình 29

Lắp Ráp Bơm Hỗn Hợp

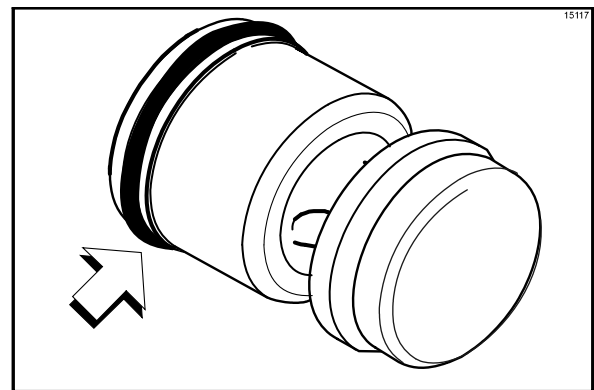
Bước 1

Kiểm tra các bộ phận bơm cao su. Vòng hình chữ O và miếng đệm phải còn tốt nguyên cho bơm và máy hoạt động bình thường. Vòng hình chữ O và miếng đệm không thể hoạt động theo chức năng đã định nếu trên vật liệu có vết nứt, vết cắt hoặc lỗ thủng.

Thay ngay các bộ phận bị lỗi và vứt cái cũ đi.

Bước 2

Lắp pittông. Tra vòng hình chữ O màu đỏ vào rãnh pittông. KHÔNG tra dầu mỡ vào vòng hình chữ O. (Xem Hình 30.)

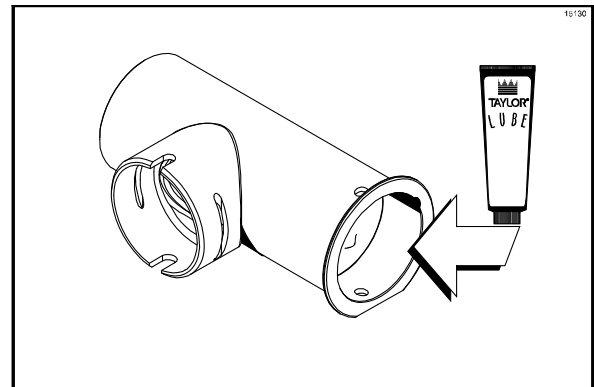


Hình 30

Bước 3

Tra một lớp dầu mỏng vào bên trong xi lanh bơm tại cuối lỗ chốt.

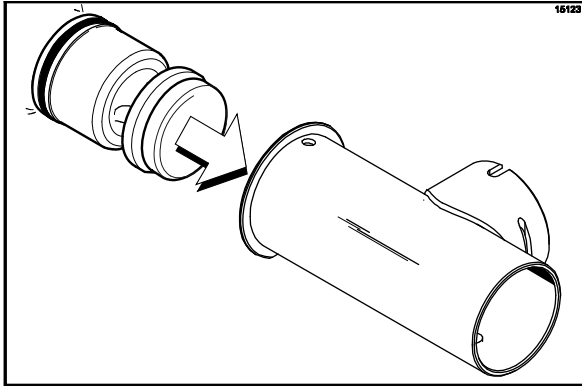
(Xem Hình 31.)



Hình 31

Bước 4

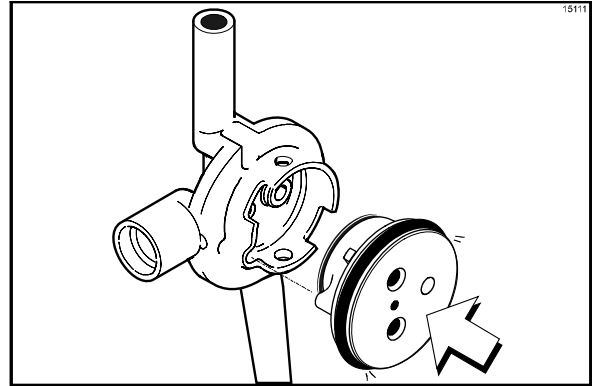
Chèn pittông vào cuối lỗ chốt của xi lanh bơm. (Xem Hình 32.)



Hình 32

Bước 7

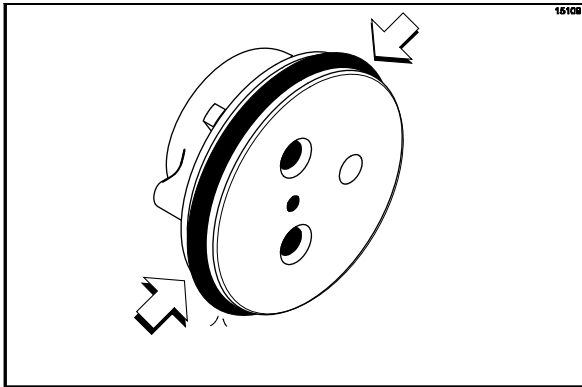
Chèn nắp thân van vào lỗ trên thiết bị nạp hỗn hợp. (Xem Hình 35.)



Hình 35

Bước 5

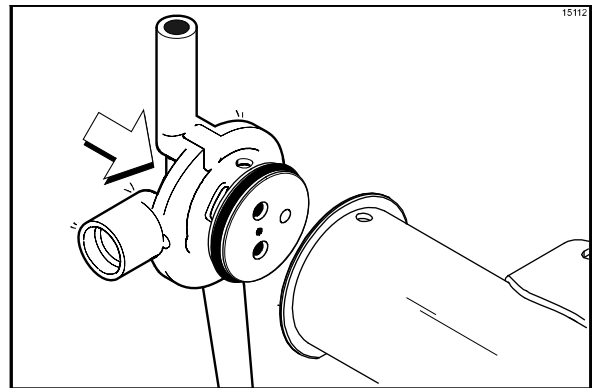
Lắp nắp van. Tra vòng hình chữ O vào rãnh nắp van. KHÔNG tra dầu mỡ vào vòng hình chữ O. (Xem Hình 33.)



Hình 33

Bước 8

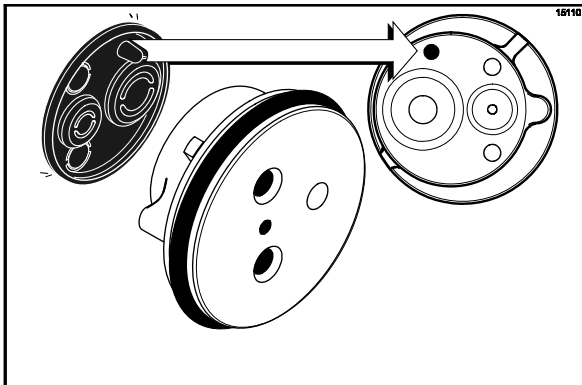
Chèn bộ phận nạp hỗn hợp vào xi lanh bơm. (Xem Hình 36.)



Hình 36

Bước 6

Tra miếng đệm van bơm vào các lỗ trên nắp. KHÔNG tra dầu mỡ vào miếng đệm (Xem Hình 34.)

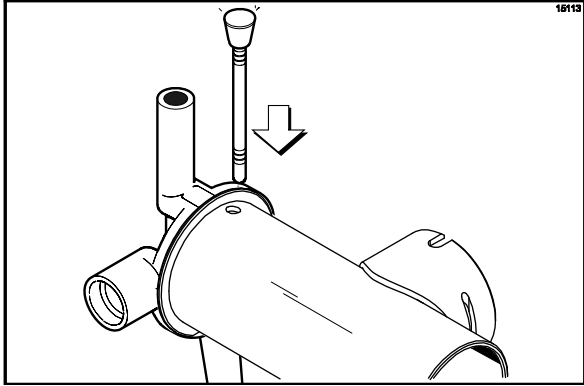


Hình 34

Phải đặt thiết bị nạp vào rãnh chữ V được đặt ở cuối xi lanh bơm.

Bước 9

Siết chặt các bộ phận bơm đúng vị trí bằng cách tra chốt giữ thông qua các lỗ chéo nhau được đặt ở cuối xi lanh bơm. (Xem Hình 37.)

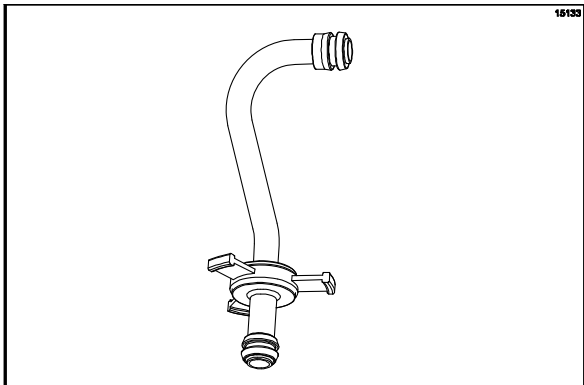


Hình 37

Lưu ý: Phải đặt đầu chốt giữ tại phần trên của bơm khi lắp.

Bước 10

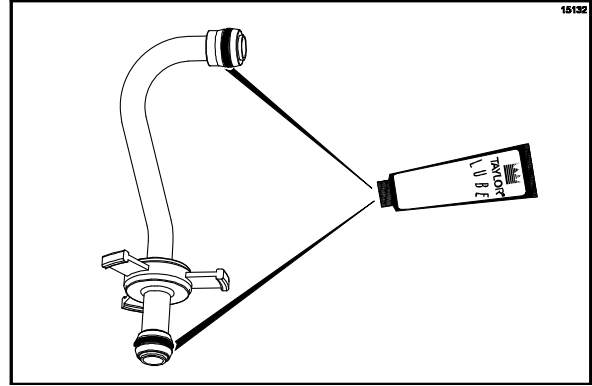
Lắp ống dẫn. Tra vòng hãm vào rãnh ống dẫn. (Xem Hình 38.)



Hình 38

Bước 11

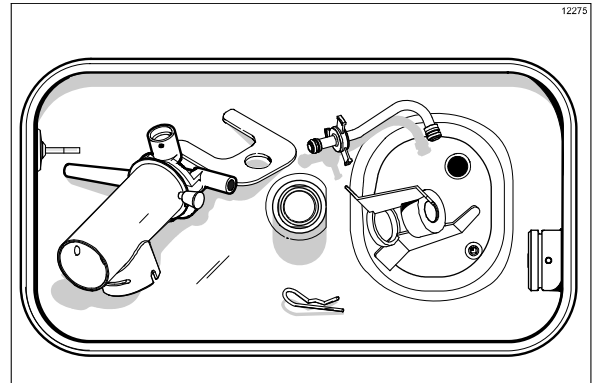
Lắp một vòng hình chữ O màu đỏ vào mỗi đoạn cuối của ống dẫn hỗn hợp, và tra dầu mỡ vào. (Xem Hình 39.)



Hình 39

Bước 12

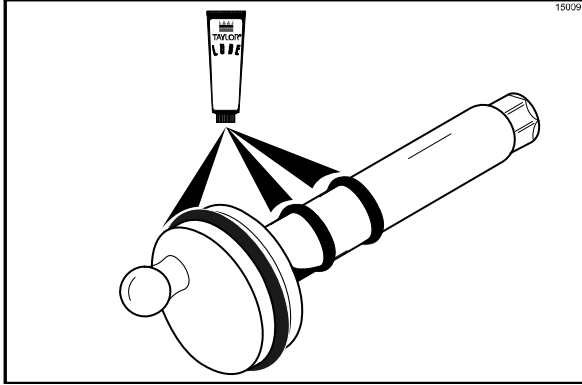
Đặt bộ phận bơm, kẹp bơm, chốt bi, bộ phận ống dẫn hỗn hợp, và bộ phận khuấy ở phần dưới của máng nhận hỗn hợp để vệ sinh. (Xem Hình 40.)



Hình 40

Bước 13

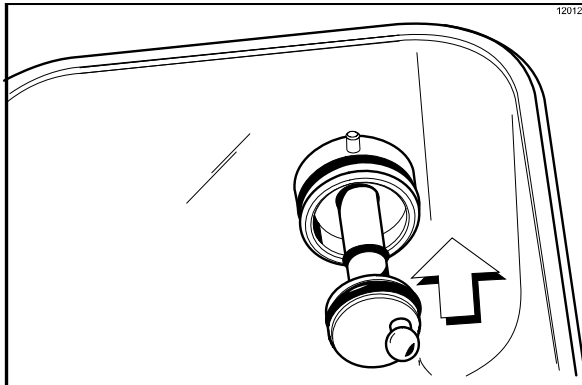
Tra vòng chữ O lớn màu đen và hai vòng chữ O nhỏ hơn vào các rãnh của trục truyền động. Tra dầu mỡ vào vòng chữ O và trục. **KHÔNG** tra dầu mỡ vào cạnh trục. (Xem Hình 41.)



Hình 41

Bước 14

Lắp cạnh trục truyền động vào đùm trục truyền động tại mặt sau máng nhận hỗn hợp. (Xem Hình 42.)



Hình 42

Lưu ý: Để dễ dàng lắp bơm, hãy đặt tay quay của trục truyền động ở vị trí 3 giờ.

Lặp lại các bước này đối với mặt còn lại của Mẫu C716.

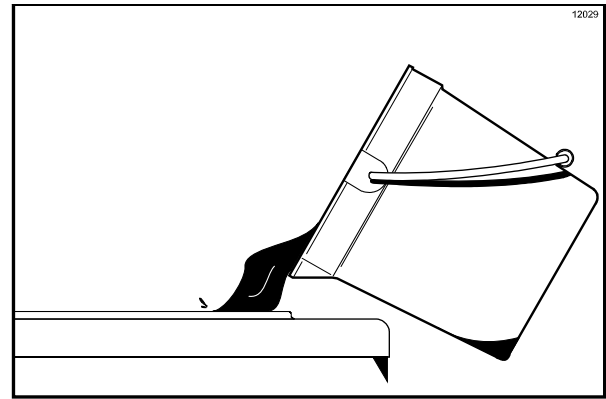
Vệ Sinh

Bước 1

Chuẩn bị dung dịch vệ sinh 100 PPM đã được thông qua (chẳng hạn như: 2-1/2 gal. [9,5l] của Kay-5R hoặc 2 gal. [7,6l] của Stera-SheenR). **NÊN SỬ DỤNG NƯỚC ẤM VÀ LÀM THEO HƯỚNG DẪN CỦA NHÀ SẢN XUẤT.**

Bước 2

Đổ dung dịch vệ sinh vào sao cho ngập phần đáy của máng nhận hỗn hợp và cho nó chảy vào xi lanh làm lạnh. (Xem Hình 43.)



Hình 43

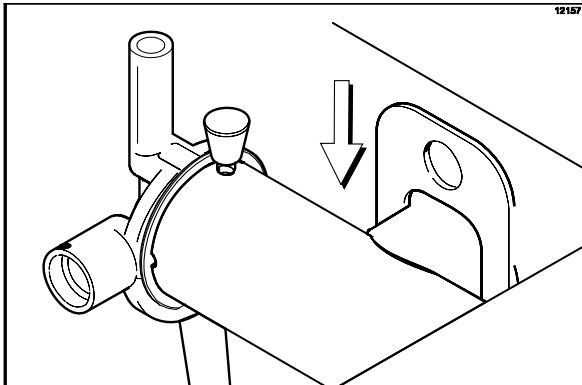
Lưu ý: Bạn chỉ vệ sinh máng nhận hỗn hợp và các bộ phận; do đó, bảo đảm tay sạch trước khi tiến hành các bước này.

Bước 3

Trong lúc dung dịch đang chảy vào xi lanh làm lạnh, phải lưu ý chải sạch đầu dò trên phần đáy máng nhận, máng nhận hỗn hợp, lỗ nạp hỗn hợp, bơm không khí/hỗn hợp, kẹp bơm, ống dẫn hỗn hợp, và kẹp khóa.

Bước 4

Lắp bộ phận bơm ở mặt sau của máng nhận hỗn hợp. Đặt bơm lên đùm trục truyền động, sắp lỗ truyền động trong pittông sao cho thẳng hàng với tay quay dẫn động của trục truyền động. Siết chặt bơm vào đúng vị trí bằng cách trượt kẹp bơm trên vành bơm, bảo đảm kẹp khớp với rãnh trong vành. (Xem Hình 44.)

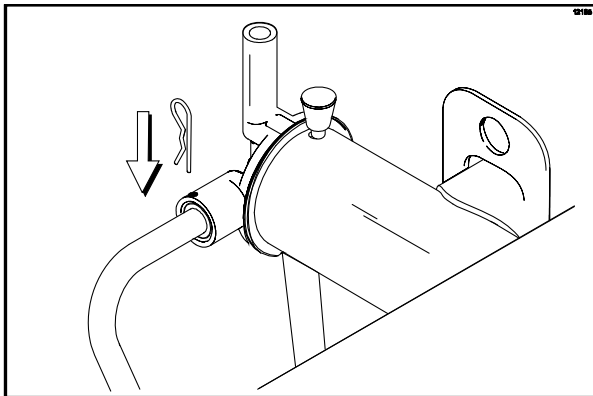


Hình 44

Bước 5



Lắp cột bơm của ống dẫn hỗn hợp và siết chặt với chốt bi. Nếu bạn không làm theo hướng dẫn này dung dịch vệ sinh có thể bắn vào người bạn. (Xem Hình 45.)



Hình 45

Bước 6

Chuẩn bị thùng dung dịch vệ sinh 100 PPM khác đã được thông qua (chẳng hạn như: 2-1/2 gal. [9,5] của Kay-5R hoặc 2 gal. [7,6] của Stera-SheenR). **NÊN SỬ DỤNG NƯỚC ẤM VÀ LÀM THEO HƯỚNG DẪN CỦA NHÀ SẢN XUẤT.**

Bước 7

Đổ dung dịch vệ sinh vào máng nhận hỗn hợp.


Bước 8

Quét các mặt của máng nhận.


Bước 9

Đặt công tắc điện nằm ở vị trí MỞ.

Bước 10

Ấn vào biểu tượng GIẶT  làm cho dung dịch vệ sinh trong xi lanh làm lạnh bị lãc mạnh. Chờ ít nhất 5 phút trước khi bắt đầu các bước này.



Bước 11

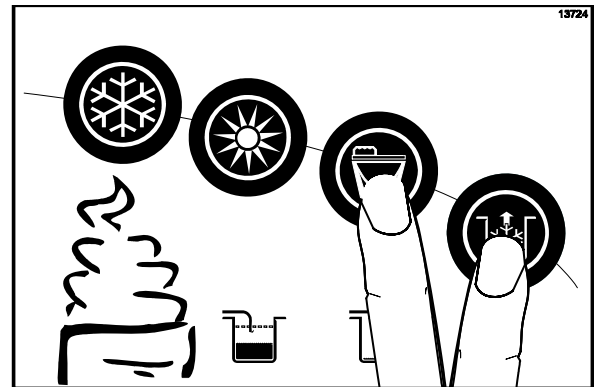
Đặt thùng bên dưới miệng cửa, mở van xả và ấn vào biểu tượng BƠM . Mở và đóng van xả 6 lần.

Lưu ý: Mở ngay van xả ở giữa để vệ sinh miệng cửa ở giữa (chỉ đối với mẫu C716).

Xả dung dịch vệ sinh còn lại.

Bước 12

Ấn vào biểu tượng GIẶT và BƠM   và đóng van xả. (Xem Hình 46.)

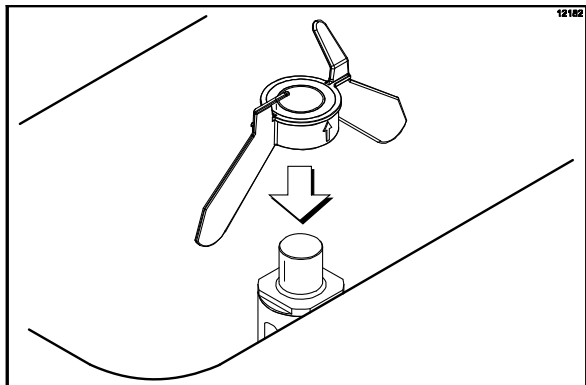


Hình 46

Lưu ý: Đảm bảo tay sạch trước khi tiến hành các bước này.

Bước 13

Đặt bộ phận khuấy lên rãnh trục truyền động. (Xem Hình 47.)

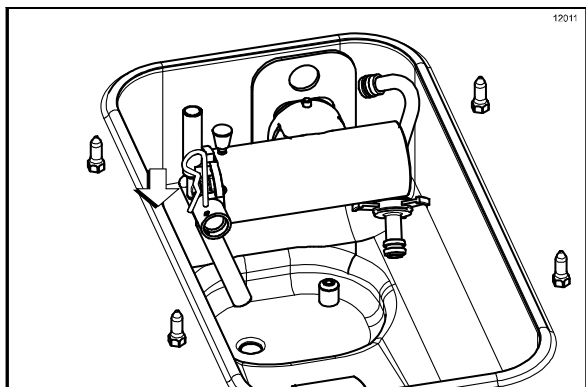


Hình 47

Lưu ý: Nếu phải ngưng xoay bộ phận khuấy trong lúc máy đang chạy bình thường, **tay sạch**, hãy tháo bộ phận khuấy ra khỏi rãnh trục truyền động và quét sạch bằng dung dịch vệ sinh. Lắp bộ phận khuấy vào mặt sau rãnh trục truyền động.

Bước 14

Tháo chốt bi ra khỏi bơm. Tháo ống dẫn và đặt nó vào vị trí theo hình minh họa bên dưới. Đặt chốt bi lên ống thoát của bộ phận bơm. (Xem Hình 48.)



Hình 48

Lặp lại các bước này đối với mặt còn lại của Mẫu C716.

MỒI NƯỚC

Lưu ý: Chỉ sử dụng **HỖN HỢP SẠCH** khi môi nước cho thiết bị làm lạnh.

Bước 1

Đặt thùng rỗng dưới (các) miệng cửa. Đổ 2-1/2 gallons (9,5l) của hỗn hợp **SẠCH** vào máng nhận hỗn hợp và cho nó chảy vào xi lanh làm lạnh.

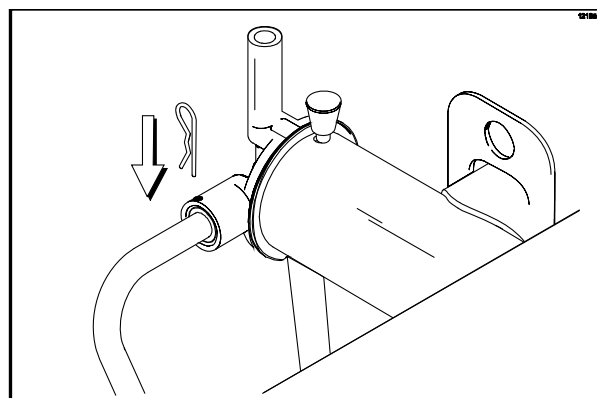
Bước 2

Mở van xả để thoát dung dịch vệ sinh. Chỉ khi hỗn hợp sạch đang chảy mới đóng van xả.

Lưu ý: Mở ngay van xả ở giữa để tháo dung dịch vệ sinh ra khỏi miệng cửa ở giữa (chỉ đối với mẫu C716).

Bước 3

Khi hỗn hợp ngưng chảy vào xi lanh làm lạnh, hãy tháo chốt bi ra khỏi ống thoát của bơm hỗn hợp. Chèn đoạn thoát của ống dẫn hỗn hợp vào lỗ nạp hỗn hợp trong máng nhận hỗn hợp. Đặt đoạn nạp của ống dẫn hỗn hợp vào ống thoát của bơm hỗn hợp. Siết chặt chốt bi.



Hình 49

Bước 4

Chọn biểu tượng **TỰ ĐỘNG** *.

Bước 5

Đổ đầy hỗn hợp sạch vào máng nhận và đặt nắp máng nhận hỗn hợp vào đúng vị trí.

Lặp lại các bước này đối với mặt còn lại của Mẫu C716.

Nguyên Tắc Kết Thúc

Phải thực hiện nguyên tắc này mỗi ngày một lần!

Chức năng của Chu trình Xử lý Nhiệt hóa nhằm tiêu diệt vi khuẩn bằng cách tăng nhiệt độ hỗn hợp trong xi lanh làm lạnh và máng nhận đến nhiệt độ theo lý thuyết trong khoảng thời gian cụ thể, và sau đó từ từ hạ nhiệt độ xuống để tránh hư hỏng.

Chu trình Xử lý Nhiệt hóa sẽ bắt đầu vào thời điểm được chỉ định tại mục Thời gian Đun nóng Tự động.

QUAN TRỌNG: Mức hỗn hợp trong máng nhận phải lấp đầy cánh khuấy. Lưu ý: Nếu màn hình BỘ ĐẾM CHẢI SẠCH đếm ngược một ngày, thì không thêm hỗn hợp. Phải tháo rời máy và chải sạch trong vòng 24 giờ.

Thiết bị làm lạnh phải ở chế độ TỰ ĐỘNG (Biểu tượng TỰ ĐỘNG ❄️ sáng lên) hoặc ở chế độ NGỦ ĐÔNG (Biểu tượng NGỦ ĐÔNG ❄️🛌 sáng lên) trước khi bắt đầu chu trình NHIỆT HÓA.

Bước 1

Tháo (các) nắp máng nhận ra.

ĐẢM BẢO TAY SẠCH TRƯỚC KHI TIẾN HÀNH CÁC BƯỚC TIẾP THEO.

Bước 2

Tháo (các) bộ phận khuấy ra khỏi (các) máng nhận hỗn hợp.

Bước 3

Tháo nắp ra (chỉ đối với Mẫu C716).

Bước 4

Mang (các) bộ phận khuấy, (các) nắp máng nhận và (các) nắp đến bồn để làm sạch và vệ sinh.

Bước 5

Rửa các bộ phận này bằng nước lạnh và sạch.

Bước 6

Chuẩn bị một lượng nhỏ dung dịch làm sạch/vệ sinh 100 PPM đã được thông qua (chẳng hạn như: Kay-5® hoặc Stera-Sheen®). **NÊN SỬ DỤNG NƯỚC ẤM VÀ LÀM THEO HƯỚNG DẪN CỦA NHÀ SẢN XUẤT.** Chải sạch (các) bộ phận khuấy và (các) nắp máng nhận.

Bước 7

Chuẩn bị một lượng nhỏ dung dịch làm sạch/vệ sinh 100 PPM đã được thông qua (chẳng hạn như: Kay-5® hoặc Stera-Sheen®). **NÊN SỬ DỤNG NƯỚC ẤM VÀ LÀM THEO HƯỚNG DẪN CỦA NHÀ SẢN XUẤT.** Chải sạch (các) bộ phận khuấy và (các) nắp máng nhận.

Bước 8

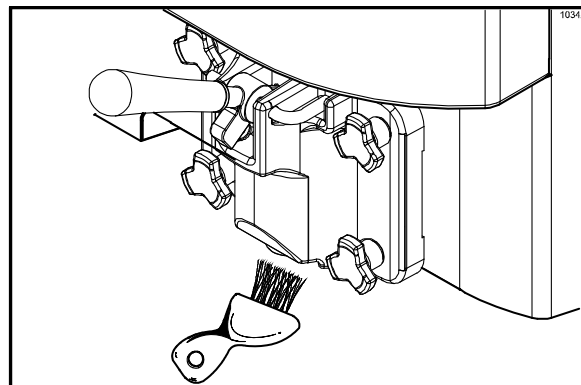
Lắp (các) bộ phận khuấy vào mặt sau (các) rãnh trực truyền động. Thay (các) nắp máng nhận.

QUAN TRỌNG: Nếu bạn không lắp đúng (các) bộ phận khuấy, thì máy sẽ không hoạt động chu trình đun nóng và mở khóa vào buổi sáng.

Bước 9

Trả lại cho thiết bị làm lạnh một lượng nhỏ dung dịch làm sạch. Ngâm cửa miệng vào dung dịch làm sạch và chải sạch (các) cửa miệng và phần đáy của (các) van xả.

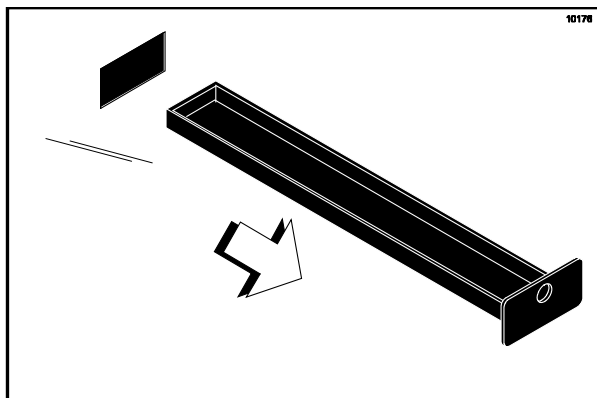
Lưu ý: Bảo đảm duy trì điều kiện vệ sinh, chải mỗi bộ phận khoảng 60 giây, ngâm lại bàn chải vào dung dịch làm sạch. (Xem Hình 50.)



Hình 50

Bước 10

Tháo rời, làm sạch và lắp lại tất cả các khay. (Xem Hình 51.)



Hình 51

Bước 11

Sử dụng khăn sạch, lau cửa làm lạnh, mặt trước, khu vực xung quanh phần đáy của cửa làm lạnh, và bất cứ khu vực nào khác hoặc là dính chất tạo ẩm hoặc là thức ăn.

Chu trình đun nóng sẽ bắt đầu khi đồng hồ trên máy điểm đến THỜI GIAN ĐUN NÓNG TỰ ĐỘNG biểu thị trên Bảng chọn của Bộ quản lý (Xem trang 26).

Có 3 giai đoạn trong chu trình đun nóng: Đun nóng, Giữ ấm và Để nguội. Mỗi giai đoạn đều có hạn thời gian nhất định. Nếu một trong ba giai đoạn không đạt đến nhiệt độ thích hợp trong phạm vi hạn thời gian nhất định, thì chu trình sẽ tự động chấm dứt sớm và trở lại chế độ NGỦ ĐỒNG.

Thông điệp chấm dứt sớm sẽ hiển thị trên màn hình huỳnh quang để thông báo với người điều khiển rằng máy đã không hoàn tất chu trình xử lý nhiệt hóa. Sản phẩm có thể không an toàn khi sử dụng. Thiết bị làm lạnh sẽ được mở khóa (khóa mềm) chế độ TỰ ĐỘNG. Người điều khiển sẽ được cung cấp bảng chọn lựa chọn biểu tượng ĐUN NÓNG ☀ sẽ bắt đầu chu trình đun nóng mới, hoặc ấn vào biểu tượng GIẶT 🧺 sẽ để thiết bị làm lạnh ở chế độ TẮT cho phép chải sạch máy.

Lưu ý: Khi bắt đầu chu trình đun nóng, không được làm gián đoạn. Chu trình đun nóng sẽ mất tối đa 4 giờ để lấp đầy máng nhận.



KHÔNG cố gắng lấy sản phẩm ra hoặc tháo rời máy trong chu trình ĐUN NÓNG. Sản phẩm nóng và dưới áp suất cao.

Khi hoàn tất chu trình đun nóng, trở lại chế độ NGỦ ĐỒNG. (Các) biểu tượng NGỦ ĐỒNG 🌙 sẽ sáng lên.

Nguyên Tắc Bắt Đầu

Trước khi tiến hành nguyên tắc bắt đầu, phải kiểm tra bảng hiển thị xem có báo lỗi không. Thông thường bảng hiển thị để trống nếu không xảy ra lỗi hoạt động. Nếu phát hiện lỗi, phải tìm hiểu nguyên nhân và làm theo hướng dẫn trên bảng hiển thị trước khi tiến hành nguyên tắc bắt đầu. (Xem Thông điệp lỗi, bắt đầu từ trang 28.)

Làm Theo Hướng Dẫn Sau

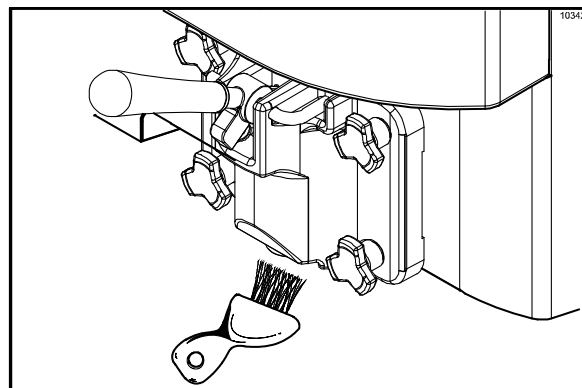
Đảm bảo tay sạch trước khi tiến hành các bước tiếp theo.

Bước 1

Chuẩn bị một lượng nhỏ dung dịch vệ sinh 100 PPM đã được thông qua (chẳng hạn như: Kay-5® hoặc Stera-Sheen®). **NÊN SỬ DỤNG NƯỚC ẤM VÀ LÀM THEO HƯỚNG DẪN CỦA NHÀ SẢN XUẤT.**

Bước 2

Trở lại thiết bị làm lạnh với một lượng nhỏ dung dịch vệ sinh. Ngâm chải miệng cửa vào dung dịch vệ sinh và chải sạch (các) miệng cửa và phần đáy của (các) van xả. (Xem Hình 52.)



Hình 52

Lưu ý: Đảm bảo duy trì điều kiện vệ sinh, chải sạch mỗi bộ phận khoảng 60 giây, ngâm lại bàn chải vào dung dịch vệ sinh.

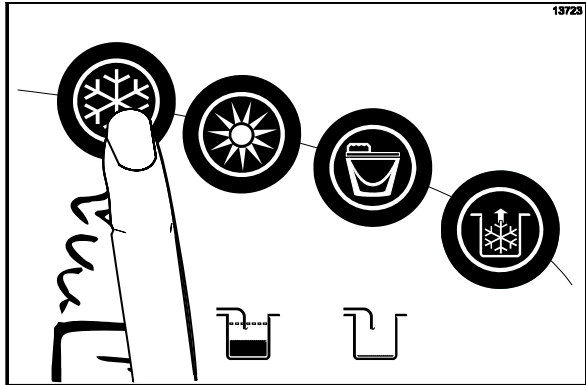
Bước 3

Sử dụng khăn sạch, lau cửa làm lạnh, mặt trước, khu vực xung quanh phần đáy của cửa làm lạnh, và bất cứ khu vực nào khác hoặc là dính chất tạo ẩm hoặc là thức ăn. Lắp khay hứng trước và tẩm chắn nước.

Lưu ý: Lắp nắp (chỉ đối với Mẫu C716).

Bước 4

Khi sẵn sàng tiếp tục hoạt động bình thường, ấn vào biểu tượng TỰ ĐỘNG ❄️. (Xem Hình 53.)



Hình 53

Mục kiểm soát trong Bảng chọn của Bộ quản lý để mở hoặc tắt chế độ TỰ ĐỘNG KHỞI ĐỘNG. Khi mở chế độ TỰ ĐỘNG KHỞI ĐỘNG, máy sẽ tự động thoát hết độ NGỦ ĐÔNG và khởi động máy ở chế độ TỰ ĐỘNG tại thời điểm xác định mỗi ngày. (Xem trang 27.)

Lưu ý: Nên thực hiện nguyên tắc này 15 phút trước khi sử dụng sản phẩm.

Chải Sạch Bằng Tay

Các nguyên tắc này phải được thực hiện theo tần số do các cơ quan chức năng Liên bang, Tiểu bang hoặc địa phương đưa ra. Vui lòng tham vấn Bộ luật về Thực phẩm để xác định số ngày tối đa cho phép giữa các chu trình chải sạch.



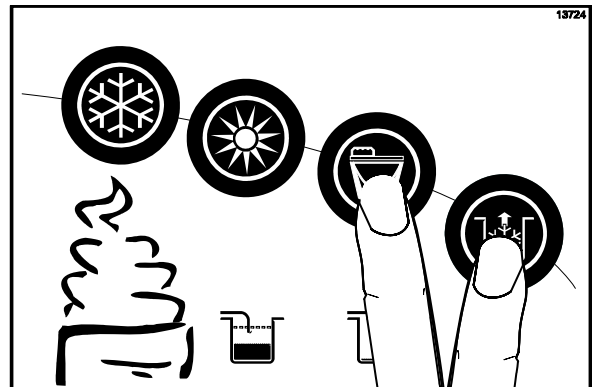
Để tháo rời các máy này, cần có các dụng cụ sau đây:

- Hai thùng làm sạch và vệ sinh
- Chất tẩy
- Bàn chải (kèm theo với thiết bị làm lạnh)
- Khăn

Lấy Sản Phẩm Ra Khỏi Xi Lạnh Làm Lạnh

Bước 1

Đặt thùng bên dưới (các) cửa miệng, mở van xả. Ấn vào biểu tượng GIẶT và BƠM 🌀. (Xem Hình 54.)




Hình 54

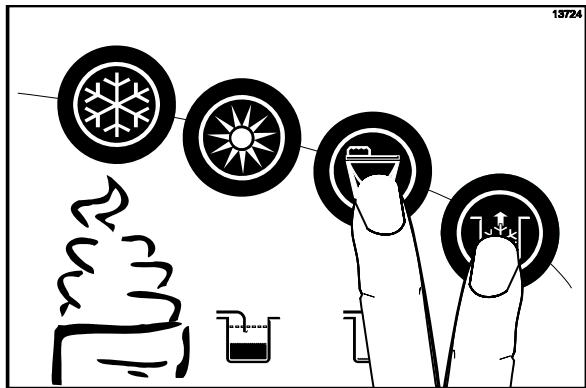
Lưu ý: Không chạy bơm khi van xả đóng. Áp suất dư sẽ tăng dần, làm cho sản phẩm tràn ra ngoài khi mở van xả.

Bước 2

Lấy sản phẩm ra khỏi xi lạnh làm lạnh và máng nhận hỗn hợp.

Bước 3

Khi sản phẩm ngưng chảy ra, ấn vào biểu tượng GIẶT và BƠM , hủy chế độ GIẶT và BƠM. Đóng van xả. Đổ hỗn hợp. (Xem Hình 55.)



Hình 55

Bước 4

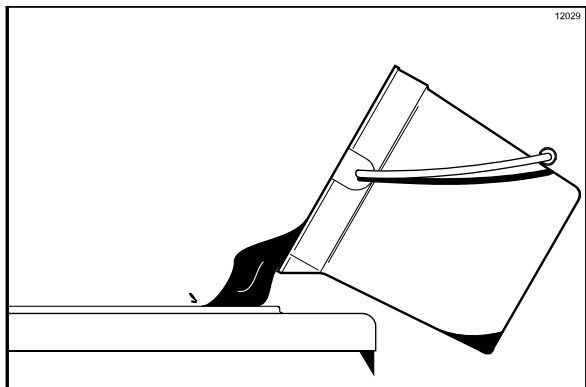
Tháo kẹp khóa, ống dẫn hỗn hợp, kẹp bơm và bơm không khí/hỗn hợp đã lắp.

Lặp lại các bước này đối với mặt còn lại của Mẫu C716.

Cọ Rửa

Bước 1


Đổ hai gallons (7,6l) nước lạnh sạch vào máng nhận hỗn hợp. Với bàn chải máng nhận màu trắng, hãy cọ rửa máng nhận hỗn hợp, đầu dò và bên ngoài rãnh trục truyền động. Sử dụng bàn chải đôi, chải sạch lỗ nạp hỗn hợp. (Xem Hình 56.)

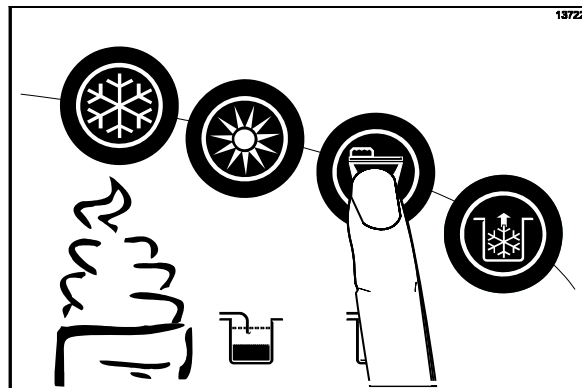


Hình 56

Lưu ý: Không chải sạch lỗ nạp hỗn hợp khi máy đang ở chế độ GIẶT.


Bước 2

Đặt thùng hỗn hợp bên dưới cửa miệng, mở van xả và ấn vào biểu tượng GIẶT . (Xem Hình 57.)



Hình 57

Bước 3

Tháo toàn bộ phần nước để cọ rửa ra khỏi miệng cửa. Đóng van xả và ấn vào biểu tượng GIẶT  hủy chế độ GIẶT.

Bước 4

Lặp lại nguyên tắc này sử dụng nước ấm sạch, đến khi đổ hết nước.

Lặp lại các bước này đối với mặt còn lại của Mẫu C716.

Làm Sạch Máng Nhận

Bước 1

Chuẩn bị dung dịch làm sạch 100 PPM đã được thông qua (chẳng hạn như: 2-1/2 gal. [9,5l] của Kay-5R hoặc 2 gal. [7,6l] của Stera-SheenR). SỬ DỤNG NƯỚC ẤM VÀ LÀM THEO HƯỚNG DẪN CỦA NHÀ SẢN XUẤT.


Bước 2

Đổ dung dịch vào máng nhận và cho nó chảy vào xi lanh làm lạnh.

Bước 3

Sử dụng bàn chải máng nhận màu trắng, làm sạch máng nhận hỗn hợp, đầu dò và bên ngoài rãnh trục truyền động. Sử dụng bàn chải đôi, làm sạch lỗ nạp hỗn hợp. (**Lưu ý:** Không chải sạch lỗ nạp hỗn hợp khi máy đang ở chế độ GIẶT.)

Bước 4

Ấn vào biểu tượng GIẶT . Làm cho dung dịch làm sạch trong xi lanh làm lạnh tiếp xúc với toàn bộ xi lanh làm lạnh.


Bước 5

Đặt thùng rỗng bên dưới (các) miệng cửa.

Bước 6

Mở van xả trên cửa làm lạnh và đổ hết dung dịch.

Bước 7

Khi miệng cửa không còn chảy ra dung dịch làm lạnh, đóng van xả và ấn vào biểu tượng GIẶT , hủy chế độ GIẶT.

Lặp lại các bước này đối với mặt còn lại của Mẫu C716.

Tháo Rời

Lưu ý: Nếu không tháo các bộ phận nêu bên dưới để chải sạch và tra dầu mỡ, thì sẽ làm cho máy bị hỏng. phải tháo các bộ phận này trong số ngày tối đa cho phép giữa các chu trình chải sạch hoặc máy sẽ bị khóa và không hoạt động.



ĐẢM BẢO CÔNG TÁC ĐIỆN NẴM Ở VỊ

TRÍ “TẮT”! Nếu bạn không làm theo hướng dẫn này có thể dẫn đến cá nhân bị chấn thương nghiêm trọng do bộ phận đang chuyển động.

Bước 1

Tháo vít quay tay, cửa làm lạnh, trục và lưỡi dao nạo, và trục truyền động có chốt trục truyền động ra khỏi xi lanh làm lạnh.

Bước 2

Tháo kẹp lưỡi dao nạo ra khỏi lưỡi dao nạo.

Bước 3

Tháo chốt trục truyền động ra khỏi trục truyền động.

Bước 4

Từ xi lanh bơm, tháo chốt giữ, thiết bị nạp hỗn hợp, nắp van, miếng đệm bơm, và pittông. Tháo vòng hình chữ O ra khỏi pittông và nắp van.

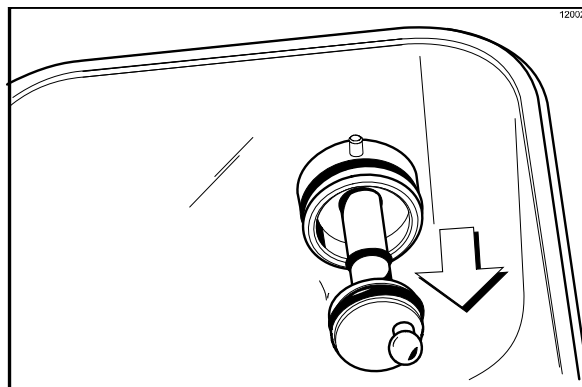
Bước 5

Tháo miếng đệm cửa làm lạnh, trục trước, chốt pittông, tay nắm học, và van xả. Tháo ba vòng hình chữ O ra khỏi van xả.

Lưu ý: Tháo nắp (chỉ đối với Mẫu C716 only).

Bước 6

Tháo trục truyền động bơm ra khỏi đùm trục truyền động trong cạnh sau. (Xem Hình 58.)



Hình 58

Bước 7

Tháo hai vòng nhỏ hình chữ O và một vòng lớn hình chữ O ra khỏi trục truyền động bơm.

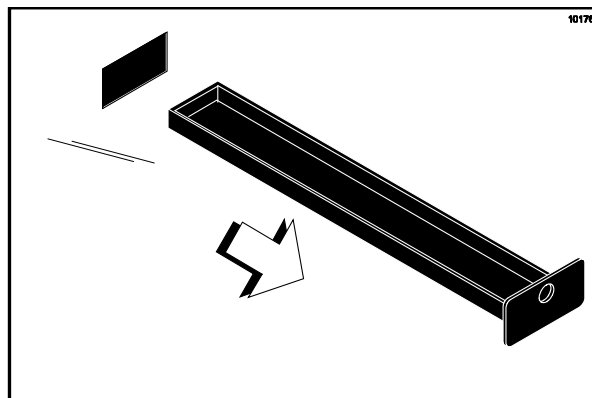
Lặp lại các bước này đối với mặt còn lại của Mẫu C716.

Bước 8

Tháo khay hứng trước và tấm chắn nước.

Bước 9

Tháo tất cả các khay. Mang chúng đến bồn để rửa sạch. (Xem Hình 59.)



Hình 59

Lưu ý: Nếu các khay có quá nhiều hỗn hợp, thì phải thay hoặc tra dầu mỡ vào (các) chốt trục truyền động, hoặc (các) vòng hình chữ O.

Chải Sạch

Bước 1

Chuẩn bị dung dịch làm sạch 100 PPM đã được thông qua (chẳng hạn như: 2-1/2 gal. [9,5l] của Kay-5R hoặc 2 gal. [7,6l] của Stera-SheenR). **NÊN SỬ DỤNG NƯỚC ẤM VÀ LÀM THEO HƯỚNG DẪN CỦA NHÀ SẢN XUẤT.** Đảm bảo tất cả các bàn chải kèm theo với thiết bị làm lạnh có sẵn để chải sạch.

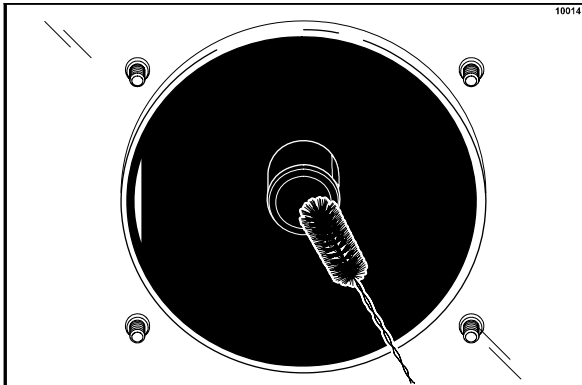
Bước 2

Chải sạch tất cả các bộ phận tháo rời trong dung dịch làm sạch, đảm bảo đổ tất cả các chất bôi trơn và màng hỗn hợp. Nhớ chải sạch bề mặt và l64, đặc biệt là các lỗ trong bộ phận bơm và lỗ van xả trong cửa làm lạnh.

Cọ rửa tất cả các bộ phận bằng nước ấm sạch. Đặt các bộ phận lên bề mặt khô sạch ngoài không khí để qua đêm.

Bước 3

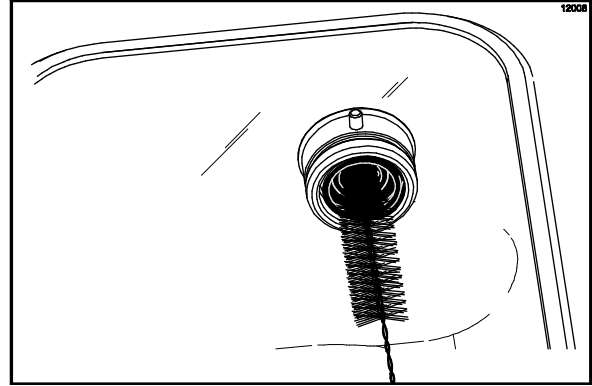
Trở lại thiết bị làm lạnh với một lượng nhỏ dung dịch làm sạch. Sử dụng bàn chải màu đen, làm sạch trực tiếp ở mặt sau xi lanh làm sạch. (Xem Hình 60.)



Hình 60

Bước 4

Sử dụng bàn chải màu đen, làm sạch đùm trực tiếp truyền động trong mặt sau của máng nhận hỗn hợp. (Xem Hình 61.)



Hình 61

Lặp lại các bước này đối với mặt còn lại của Mẫu C716.

Bước 5

Lau toàn bộ mặt ngoài của thiết bị làm lạnh bằng khăn sạch.

Mục 7 Quan Trọng: Danh Mục Kiểm Tra Hoạt Động

Trong Quá Trình Làm Sạch Và Vệ Sinh



ALWAYS FOLLOW LOCAL HEALTH CODES.

Lịch trình làm sạch và vệ sinh phải được thực hiện theo tần số do các cơ quan chức năng Liên bang, Tiểu bang hoặc địa phương đưa ra và phải được cho phép.

Vui lòng tham vấn Bộ luật về Thực phẩm để xác định số ngày tối đa cho phép giữa các chu trình chải sạch.

Các điểm kiểm tra sau đây phải được nhấn mạnh trong hoạt động làm sạch và vệ sinh.

Tiêu Diệt Vi Khuẩn

1. Thường xuyên làm sạch và vệ sinh máy, bao gồm tháo rời và chải sạch.
2. Sử dụng tất cả các bàn chải được cung cấp cho việc làm sạch. Các bàn chải được thiết kế đặc biệt để đến mọi ngõ ngách phức tạp.
3. Sử dụng bàn chải lông trắng để làm sạch lỗ nạp hỗn hợp mở rộng từ máng nhận hỗn hợp xuống đến mặt sau của xi lanh làm lạnh.
4. Sử dụng bàn chải lông đen để làm sạch mặt sau bánh răng tại mặt sau của xi lanh làm lạnh và đùm trục truyền động mở tại mặt sau của máng nhận hỗn hợp. Đảm bảo có lượng lớn dung dịch vệ sinh trên bàn chải.
5. Chuẩn bị dung dịch vệ sinh. Đọc và cẩn thận làm theo hướng dẫn trên nhãn. Dung dịch quá mạnh có thể làm hỏng các bộ phận và dung dịch quá nhẹ sẽ không đủ làm sạch.
6. Nhiệt độ hỗn hợp trong máng nhận hỗn hợp và bộ làm lạnh nhỏ phải dưới 40_F (4.4_C).
7. Vứt phần hỗn hợp còn lại khỏi máy làm kem trong “Nguyên tắc vệ sinh”.

Kiểm Tra Bảo Dưỡng Thường Xuyên

1. Thay lưỡi dao nạo bị nứt hoặc bị hỏng. Trước khi lắp trực, phải đảm bảo lưỡi dao nạo khớp với đường ren.
2. Kiểm tra bánh răng sau xem có dấu hiệu ăn mòn không (hỗn hợp rỉ tại khay sau) và đảm bảo vệ sinh đúng cách.
3. Sử dụng tua-vít và khăn vải, giữ sạch bánh răng sau và khớp trục truyền động và không có chất bôi trơn và hỗn hợp đọng lại.
4. Vứt vòng hình chữ O và chốt nếu chúng bị mòn, rách, hoặc lỏng, và thay cái mới.
5. Làm theo các nguyên tắc bôi trơn theo quy định tại “Lắp ráp”.
6. Nếu máy được làm mát bằng không khí, phải kiểm tra tụ điện xem có bám bụi và xơ vải không. Tụ điện bẩn sẽ làm giảm hiệu quả và hiệu suất của máy. Phải làm sạch tụ điện **hàng tháng** bằng bàn chải mềm. **Không** sử dụng tua-vít hoặc đầu dò kim loại khác để làm sạch các lá tản nhiệt. **Lưu ý:** Đối với máy có bộ lọc không khí, cần phải làm sạch bộ lọc theo lịch trình hàng tháng.



Chú ý: Phải ngắt điện trước khi vệ sinh tụ điện. Nếu không làm theo hướng dẫn có thể dẫn đến điện giật.

7. Nếu máy được làm mát bằng nước, phải kiểm tra xem đường ống nước có bị xoắn hoặc rò rỉ không. Có thể bị xoắn khi máy bị kéo lùi lại và kéo về trước để vệ sinh hoặc bảo dưỡng. Đường ống nước bị mòn hoặc bị nứt phải được nhà phân phối được ủy quyền của Taylor thay.

Bảo Quản Mùa Đông

Nếu địa điểm kinh doanh đóng cửa trong suốt mùa đông, thì phải bảo vệ máy làm kem bằng cách đề phòng, đặc biệt là nếu cấu trúc dựa trên điều kiện làm lạnh.

Ngắt điện máy làm kem để tránh hư hỏng về điện có thể xảy ra.

Đối với máy làm kem được làm mát bằng nước, phải ngắt nguồn nước. Làm giảm áp lực tại van nước. Sử dụng áp suất không khí trên mặt thoát để ngăn nước đọng trong tụ điện. **Đây là điều rất quan trọng.** Nếu không làm theo nguyên tắc này có thể gây thiệt hại chi phí cho hệ thống làm lạnh.

Nhà phân phối địa phương của Taylor có thể thực hiện dịch vụ bảo quản mùa đông cho bạn.

Bao bọc các bộ phận có thể tách rời của máy làm kem như trục, lưỡi dao, trục truyền động, và cửa làm lạnh, và để chúng ở nơi khô ráo. Các bộ phận và miếng đệm cao su có thể được bảo vệ bằng cách gói chúng bằng giấy chống ẩm. Tất cả các bộ phận không được bình hỗn hợp hoặc chất bôi trơn bị khô lại thu hút chuột và loài ký sinh khác.

Đề nghị kỹ thuật viên được ủy quyền bảo quản mùa đông, nhằm bảo đảm tháo hết nước. Điều này sẽ giúp tránh làm đóng băng và làm vỡ các bộ phận.

Mục 8

Hướng Dẫn Khắc Phục Sự Cố

SỰ CỐ	NGUYÊN NHÂN	BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC	TRANG THAM KHẢO
1. Thông điệp khóa mềm hiển thị trên màn hình.	a. Quá 24 giờ kể từ chu trình ĐUN NÓNG cuối cùng.	a. Thiết bị làm lạnh phải trải qua 24 giờ/chu trình ĐUN NÓNG. Phải tháo rời và chải sạch thiết bị làm lạnh hoặc đưa thiết bị làm lạnh vào chu trình đun nóng.	23
	b. Công tắc điện nằm ở vị trí TẮT.	b. Phải để công tắc điện nằm ở vị trí BẬT. Phải tháo rời và chải sạch thiết bị làm lạnh hoặc đưa thiết bị làm lạnh vào chu trình đun nóng.	23
	c. Thiết bị làm lạnh không ở chế độ TỰ ĐÔNG hoặc NGỦ ĐÔNG khi đã khởi động chu trình đun nóng.	c. Thiết bị làm lạnh phải ở chế độ TỰ ĐÔNG hoặc NGỦ ĐÔNG. Phải tháo rời và chải sạch thiết bị làm lạnh hoặc đưa thiết bị làm lạnh vào chu trình đun nóng.	23
	d. Điều kiện trộn lẫn hoặc trộn chậm.	d. Mức hỗn hợp trong máng nhận hỗn hợp phải cao hơn đầu dò. Phải tháo rời và chải sạch thiết bị làm lạnh hoặc đưa thiết bị làm lạnh vào chu trình đun nóng.	23
	e. Không lắp bộ phận khuấy.	e. Phải làm sạch và lắp bộ phận khuấy trước khi khởi động chu trình ĐUN NÓNG. Phải tháo rời và chải sạch thiết bị làm lạnh hoặc đưa thiết bị làm lạnh vào chu trình đun nóng.	43
	f. Mất điện.	f. Kiểm tra thông điệp lỗi và nhiệt độ sản phẩm. Tháo rời và chải sạch, hoặc khởi động chu trình xử lý nhiệt hóa.	29

SỰ CỐ	NGUYÊN NHÂN	BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC	TRANG THAM KHẢO
2. Thông điệp khóa cứng hiển thị trên màn hình.	a. Chải sạch vượt quá thời gian.	a. Phải tháo rời và chải sạch thiết bị làm lạnh trong vòng 24 giờ khi bộ đếm cho thấy còn lại một ngày.	22
	b. Xi lanh và điện trở máng nhận bị lỗi.	b. Liên hệ với kỹ thuật viên.	---
3. Không hiển thị chức năng bảng điều khiển khi bật công tắc BẬT.	a. Máy bị tháo phích cắm.	a. Cắm phích vào ổ cắm điện trên tường.	---
	b. Cầu dao điện bị NGẮT hoặc bị nổ.	b. BẬT cầu dao hoặc thay cầu dao bị nổ.	---
4. Máy phát ra tiếng ồn.	a. Xi lanh bị khô dầu.	a. Tháo rời, làm sạch và lắp lại bơm.	37, 40, 47
5. Không cho ra sản phẩm.	a. Trộn chậm. Nút TRỘN LẤN sáng lên.	a. Cho thêm hỗn hợp vào máng nhận. Trở lại chế độ TỰ ĐỘNG.	42
	b. Công tắc điện nằm ở vị trí TẮT.	b. Để công tắc điện nằm ở vị trí BẬT và chọn TỰ ĐỘNG.	41
	c. Máy không ở chế độ TỰ ĐỘNG.	c. Chọn TỰ ĐỘNG và cho máy khởi động chu trình trước khi lấy sản phẩm ra.	42
	d. Động cơ trục lệch khỏi vị trí. Hiển thị thông điệp TRỤC QUÁ TẢI.	d. Tắt máy. Ấn vào nút điều chỉnh. Khởi động lại máy ở chế độ TỰ ĐỘNG.	---
	e. Động cơ bơm không chạy ở chế độ TỰ ĐỘNG.	e. Ấn vào nút điều chỉnh bơm. Kiểm tra động cơ bơm đang chạy khi kéo van xả lên.	19
	f. Mắc kẹt trong lỗ nạp hỗn hợp.	f. Liên hệ với kỹ thuật viên.	---
	g. Tay quay bơm hỗn hợp bị vỡ.	g. Liên hệ với kỹ thuật viên.	---
	h. Ống dẫn hoặc vòng hãm không được lắp đúng.	h. Đảm bảo lắp đúng ống dẫn và vòng hãm.	39, 42

SỰ CỐ	NGUYÊN NHÂN	BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC	TRANG THAM KHẢO
6. Sản phẩm quá mềm.	a. Tốc độ xả quá nhanh.	a. Điều chỉnh tốc độ xả từ 5 đến 7 1/2 oz. (từ 142 g. đến 213 g.) sản phẩm với trọng lượng trên 10 giây.	19
7. Sản phẩm quá dày.	a. Xi lanh làm lạnh không được mỗi nước đúng.	a. Tháo xi lanh làm lạnh ra và mỗi nước lại cho máy.	42
	b. Lắp sai bơm không khí/hỗn hợp.	b. Cần thận làm theo nguyên tắc lắp ráp.	37
	c. Độ nhớt quá đặc.	c. Liên hệ với kỹ thuật viên.	---
	d. Mắc kẹt trong lỗ nạp hỗn hợp.	d. Liên hệ với kỹ thuật viên.	---
	e. Chất béo của sữa có trong bơm.	e. Tháo rời, làm sạch và lắp lại bơm.	37, 40, 47
8. Hỗn hợp trong máng nhận quá ẩm.	a. Nắp máng nhận sai vị trí.	a. Làm sạch và vệ sinh nắp máng nhận và đặt đúng vị trí.	43
	b. Không lắp bộ phận khuấy.	b. Làm sạch và vệ sinh bộ phận khuấy và lắp đặt.	43
	c. Không thể điều chỉnh nhiệt độ máng nhận.	c. Liên hệ với kỹ thuật viên.	---
9. Hỗn hợp trong máng nhận quá lạnh.	a. Không thể điều chỉnh nhiệt độ máng nhận.	a. Liên hệ với kỹ thuật viên.	---
10. Đầu dò Trộn chậm và Trộn lẫn không hoạt động.	a. Máng nhận đọng lại sạn sữa.	a. Làm sạch toàn bộ máng nhận.	48
11. Sản phẩm đọng lại trên cửa làm lạnh.	a. Tra dầu mỡ vào vòng hình chữ O trên van xả không đúng cách hoặc vòng bị mòn.	a. Tra dầu mỡ đúng cách hoặc thay vòng hình chữ O.	36
12. Hỗn hợp tràn ra ngoài từ đáy miệng cửa.	a. Tra dầu mỡ vào đáy vòng hình chữ O trên van xả không đúng cách hoặc vòng bị mòn.	a. Tra dầu mỡ đúng cách hoặc thay vòng hình chữ O.	36

SỰ CỐ	NGUYÊN NHÂN	BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC	TRANG THAM KHẢO
13. Hỗn hợp tràn ra vào khay hứng.	a. Tra dầu mỡ vào chốt trên trục truyền động không đúng cách hoặc chốt bị mòn.	a. Tra dầu mỡ đúng cách hoặc thay chốt.	32
	b. Lắp sai vị trí chốt trên trục truyền động.	b. Lắp đúng cách.	32
	c. Tra dầu mỡ vào trục truyền động không đúng cách.	c. Tra dầu mỡ đúng cách.	32
	d. Bộ phận trục truyền động và trục hoạt động hướng lên.	d. Liên hệ với kỹ thuật viên.	---
	e. Ổ trục sau bị mòn.	e. Liên hệ với kỹ thuật viên.	---
	f. Hộp bánh răng không thẳng hàng.	f. Liên hệ với kỹ thuật viên.	---
14. Trục truyền động mắc kẹt trong khớp truyền động.	a. Hỗn hợp và chất bôi trơn đọng lại trong khớp truyền động.	a. Chải sạch ổ trục sau thường xuyên.	48
	b. Các góc của trục truyền động, khớp truyền động, hoặc cả hai đều bị cắt cụt.	b. Liên hệ với kỹ thuật viên.	---
	c. Hộp bánh răng không thẳng hàng.	c. Liên hệ với kỹ thuật viên.	---
15. Cạnh xi lanh làm lạnh có vết cắt.	a. Ổ trục trước và chân trục bị thiếu hoặc bị mòn.	a. Lắp hoặc thay ổ trục trước và chân trục.	33, 36
	b. Thanh chắn cửa làm lạnh bị vỡ.	b. Thay cửa làm lạnh.	36
	c. Chốt trục bị vỡ.	c. Thay bộ phận trục.	33
	d. Bộ phận trục bị cong.	d. Thay bộ phận trục.	33
	e. Hộp bánh răng không thẳng hàng.	e. Liên hệ với kỹ thuật viên.	---
16. Sản phẩm có tiếng sủi bọt khi lấy ra.	a. Tốc độ xả quá nhanh.	a. Điều chỉnh tốc độ xả từ 5 đến 7 1/2 oz. (từ 142 g. đến 213 g.) sản phẩm với trọng lượng trên 10 giây.	19
	b. Lắp ráp bơm không đúng cách.	b. Lắp và tra dầu mỡ theo hướng dẫn trong quyển sổ tay này.	37
	c. Xi lanh làm lạnh không được mỗi nước đúng cách.	c. Tháo nước khỏi xi lanh làm lạnh và mỗi nước lại cho máy.	42

Mục 9

Lịch Trình Thay Thế Bộ Phận

CHI TIẾT BỘ PHẬN	3 THÁNG/LẦN	6 THÁNG/LẦN	1 NĂM/LẦN	4 NĂM/LẦN
Cửa A.				X
Lưỡi dao nạo	X			
Chốt trục truyền động	X			
Miếng đệm cửa làm lạnh	X			
Ổ trục trước	X			
Chân trục trước	X			
Van xả vòng hình chữ O	X			
Ống dẫn hỗn hợp vòng hình chữ O	X			
Bơm vòng hình chữ O	X			
Miếng đệm van bơm	X			
Vòng hãm ống dẫn hỗn hợp	X			
Trục truyền động bơm vòng hình chữ O	X			
Bàn chải lông màu trắng, 3" x 7"		Kiểm tra & thay khi cần	Tối thiểu	
Bàn chải lông màu trắng, 3" x 1/2"		Kiểm tra & thay khi cần	Tối thiểu	
Bàn chải lông màu trắng, 1-1/2" x 3"		Kiểm tra & thay khi cần	Tối thiểu	
Bàn chải lông màu trắng, 1" x 2"		Kiểm tra & thay khi cần	Tối thiểu	
Bàn chải lông màu đen, 1" x 2"		Kiểm tra & thay khi cần	Tối thiểu	
Bàn chải đôi		Kiểm tra & thay khi cần	Tối thiểu	
Bàn chải lông màu vàng		Kiểm tra & thay khi cần	Tối thiểu	
Bộ bàn chải (3)		Kiểm tra & thay khi cần	Tối thiểu	

Mục 10 Bảo Hành Thiết Bị Có Điều Kiện

BẢO HÀNH MÁY LÀM KEM CỦA TAYLOR COMPANY LIMITED

Taylor Company sẵn sàng bảo hành thiết bị làm kem hiệu Taylor có điều kiện cho thị trường nói chung (“Sản phẩm”) và người mua ban đầu nói riêng.

BẢO HÀNH CÓ ĐIỀU KIỆN

Taylor bảo hành Sản phẩm hư hỏng do bị lỗi nguyên vật liệu hoặc lỗi sản phẩm do sử dụng và dịch vụ thông thường như sau. Thời hạn bảo hành bắt đầu vào ngày lắp đặt Sản phẩm ban đầu. Nếu có một bộ phận hư hỏng do bị lỗi trong thời hạn bảo hành áp dụng, thì thông qua nhà phân phối hoặc đại lý dịch vụ được ủy quyền của Taylor, Taylor sẽ cung cấp bộ phận mới được sản xuất lại, tùy theo Taylor, để thay miễn phí bộ phận bị lỗi. Trừ khi có quy định, đây là nghĩa vụ độc quyền của Taylor theo quy định bảo hành Sản phẩm có điều kiện. Quy định bảo hành có điều kiện này căn cứ vào mọi điều khoản, điều kiện, giới hạn và loại trừ được liệt kê bên dưới và ở trang bên (nếu có) của tài liệu này.

Sản phẩm	Bộ phận	Thời hạn bảo hành có điều kiện
Kem mềm Yaourt kem Shakes Sinh tố Đồ uống đá xay Tráng miệng	Vỏ cách nhiệt	Năm (5) năm
	Máy nén lạnh (trừ van xả)	Năm (5) năm
	Động cơ trục	Hai (2) năm
	Bánh răng trục truyền động	Hai (2) năm
	Mạch in và hệ thống kiểm soát gia công phần mềm bắt đầu với số hiệu H8024200	Hai (2) năm
Các bộ phận không được liệt kê trong bảng này hoặc không có bên dưới	Một (1) năm	

ĐIỀU KIỆN BẢO HÀNH CÓ ĐIỀU KIỆN

- Nếu ngày lắp đặt Sản phẩm ban đầu không thể xác minh, thì thời hạn bảo hành có điều kiện bắt đầu chín mươi (90) ngày kể từ ngày sản xuất Sản phẩm (thông qua số hiệu Sản phẩm). Bằng chứng mua sản phẩm có thể được yêu cầu theo thời gian sử dụng.
- Bảo hành có điều kiện này chỉ có giá trị khi Sản phẩm do nhà phân phối hoặc đại lý dịch vụ được ủy quyền của Taylor lắp đặt và thực hiện dịch vụ trên Sản phẩm, và chỉ khi xác thực, sẽ sử dụng các bộ phận mới của Taylor.
- Việc lắp đặt, sử dụng, bảo quản và bảo dưỡng phải chuẩn tắc và phù hợp với hướng dẫn có trong Sổ tay hướng dẫn của Taylor.
- Các bộ phận bị lỗi phải được trả về cho nhà phân phối hoặc đại lý dịch vụ được ủy quyền của Taylor để xác nhận.
- Việc sử dụng chất làm lạnh ngoài các chất được quy định trên nhãn dữ liệu Sản phẩm sẽ không được bảo hành có điều kiện.

CÁC TRƯỜNG HỢP NGOẠI LỆ KHÔNG ĐƯỢC BẢO HÀNH CÓ ĐIỀU KIỆN

Bảo hành có điều kiện này **không** bao gồm:

- Chi phí nhân công hoặc chi phí khác phát sinh do phán đoán, sửa chữa, tháo rời, lắp đặt, vận chuyển, phục vụ hoặc xử lý các bộ phận bị lỗi, bộ phận thay thế, hoặc Sản phẩm mới.

2. Việc bảo dưỡng, vệ sinh và tra dầu mỡ theo hướng dẫn trong Sổ tay hướng dẫn của Taylor, bao gồm cả việc vệ sinh tụ điện.
3. Việc thay thế các bộ phận bị hao mòn được quy định là các bộ phận Loại "000" trong Sổ tay hướng dẫn của Taylor.
4. Ống ngoài, nguồn điện, và nối đất máy.
5. Các bộ phận không do Taylor cung cấp hoặc chỉ định, hoặc hư hỏng do sử dụng .
6. Hành trình đi và về hoặc thời gian chờ theo yêu cầu vì kỹ thuật viên bị cản trở bắt đầu công việc bảo hành khi đến.
7. Không hoạt động được, hư hỏng hoặc sửa chữa do lỗi lắp đặt, sử dụng sai, sử dụng không đúng cách, tự ý thay bộ phận hoặc vận hành hoặc sử dụng không đúng cách theo chỉ định trong Sổ tay hướng dẫn của Taylor, bao gồm nhưng không giới hạn, không lắp ráp và vệ sinh, không sử dụng dụng cụ đúng cách, hoặc không sử dụng dụng cụ vệ sinh đã được Taylor thông qua.
8. Không hoạt động được, hư hỏng hoặc sửa chữa do trộm cắp, cố ý phá hoại, gió, mưa, lũ lụt, dòng triều lên, nước, sấm chớp, động đất hoặc thiên tai, hỏa hoạn, môi trường ăn mòn, côn trùng hoặc loài gặm nhấm phá hoại, hoặc tổn thất khác, tai nạn hoặc điều kiện nằm ngoài tầm kiểm soát của Taylor; vận hành trên hoặc dưới phạm vi cung cấp điện hoặc nước của Sản phẩm; hoặc theo đánh giá của Nhà sản xuất, các bộ phận được sửa chữa hoặc thay thế theo bất cứ cách thức nào làm ảnh hưởng bất lợi đến hiệu suất làm việc của máy, hoặc hao mòn hoặc hư hỏng thông thường.
9. Sản phẩm được mua qua mạng Internet.
10. Không khởi động do điều kiện điện áp, cầu chì nhảy, mạch hở, hoặc hư hỏng do dịch vụ điện không tương xứng hoặc bị gián đoạn.
11. Chi phí điện hoặc chi phí nhiên liệu, hoặc tăng chi phí điện hoặc chi phí nhiên liệu vì bất cứ lý do nào đó.
12. Hư hỏng do sử dụng chất làm lạnh ngoài các chất được quy định trên nhãn dữ liệu Sản phẩm sẽ không được bảo hành có điều kiện.
13. Chi phí thay thế, đổ đầy lại hoặc vứt bỏ chất làm lạnh, bao gồm chi phí chất làm lạnh.
14. **BẤT CỨ THIẾT HẠI VẬT CHẤT ĐẶC BIỆT, GIÁN TIẾP HOẶC MANG TÍNH KẾT QUẢ HOẶC THIẾT HẠI TÀI CHÍNH NÀO.** Một số quyết định không cho phép trừ thiệt hại phụ thêm hoặc mang tính kết quả, do đó giới hạn này không thể áp dụng cho bạn.

Bảo hành có điều kiện này trao cho bạn quyền pháp lý, và bạn cũng có thể có những quyền khác thay đổi quyền phán quyết.

GIỚI HẠN BẢO HÀNH

BẢO HÀNH CÓ ĐIỀU KIỆN NÀY LÀ ĐỘ QUYỀN VÀ THAY CHO TẤT CẢ CÁC BẢO HÀNH, ĐIỀU KIỆN VÀ/HOẶC BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC KHÁC THEO PHÁP LUẬT, BAO GỒM BẢO HÀNH HOẶC ĐIỀU KIỆN NGUY CỦA KHẢ NĂNG NGƯỜI MUA VÌ MỌI ĐÍCH CỤ. BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC CỦA CHỦ SỞ HỮU BAN ĐÃ LIÊN QUAN ĐẾN SẢN PHẨM SẼ A SỬ CHỮA HOẶC THAY THẾ PHỤ BIÊN THEO CÁC ĐIỀU KHOẢN CỦA BẢO HÀNH CÓ ĐIỀU KIỆN NÀY. TẤT CẢ CÁC QUYỀN GẮN LIỀN VỚI THIẾT HẠI MANG TÍNH KẾ QUẢ HOẶC PHỤ THÊM (BAO GỒM KHIẾ NẠI VỀ MÃ DOANH THU, MÃ LỢI NHUẬN, THẢ THOÁT SẢN PHẨM, THIẾT HẠI VÀ CHẤ HOẶC CHI PHÍ DỊCH VỤ) KHÔNG BAO GỒM. NHÀ PHÂN PHỐI NGƯỜI MUA, HOẶC THỰC HÃN KHÁC KHÔNG ĐƯỢC SỬ DỤNG, HOẶC THAY ĐỔI BẢO HÀNH NHANH CÓ TRONG BẢO HÀNH CÓ ĐIỀU KIỆN NÀY.

BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC VỀ MẶT PHÁP LÝ

Chủ sở hữu phải thông báo cho Taylor bằng văn bản, bằng thư bảo đảm gửi đến địa chỉ sau đây, về lỗi hoặc khiếu nại với Sản phẩm, nêu rõ lỗi hoặc khiếu nại và yêu cầu sửa chữa, thay thế, hoặc điều chỉnh Sản phẩm theo bảo hành, gửi thư ít nhất ba mươi (30) ngày trước khi tiếp tục các quyền lợi hoặc biện pháp khắc phục về mặt pháp lý.

Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072, U.S.A.

Mục 11

Bảo Hành Bộ Phận Có Điều Kiện

BẢO HÀNH BỘ PHẬN CHÍNH HÃNG TAYLOR CỦA TAYLOR COMPANY LIMITED

Taylor Company sẵn sàng bảo hành bộ phận chính hãng Taylor có điều kiện cho thị trường nói chung (“Bộ phận”) và người mua ban đầu nói riêng.

BẢO HÀNH CÓ ĐIỀU KIỆN

Taylor bảo hành Sản phẩm hư hỏng do bị lỗi nguyên vật liệu hoặc lỗi sản phẩm do sử dụng và dịch vụ thông thường như sau. Thời hạn bảo hành bắt đầu vào ngày lắp đặt Bộ phận ban đầu tại đơn vị Taylor. Nếu có một bộ phận hư hỏng do bị lỗi trong thời hạn bảo hành áp dụng, thì thông qua nhà phân phối hoặc đại lý dịch vụ được ủy quyền của Taylor, Taylor sẽ cung cấp Bộ phận mới được sản xuất lại, tùy theo Taylor, để thay miễn phí Bộ phận bị lỗi. Trừ khi có quy định, đây là nghĩa vụ độc quyền của Taylor theo quy định bảo hành Bộ phận có điều kiện. Quy định bảo hành có điều kiện này căn cứ vào mọi điều khoản, điều kiện, giới hạn và loại trừ được liệt kê bên dưới và ở trang bên (nếu có) của tài liệu này.

Mã loại bảo hành của bộ phận hoặc bộ phận	Thời hạn bảo hành có điều kiện
Bộ phận ¹ loại 103	Ba (3) tháng
Bộ phận ² loại 212	Mười hai (12) tháng
Bộ phận loại 512	Mười hai (12) tháng
Bộ phận loại 000	Không bảo hành
Taylor Part #072454 (Motor-24VDC *C832/C842*)	Bốn (4) năm

ĐIỀU KIỆN BẢO HÀNH CÓ ĐIỀU KIỆN

- Nếu ngày lắp đặt Bộ phận ban đầu không thể xác minh, thì bằng chứng mua sản phẩm có thể được yêu cầu theo thời gian sử dụng.
- Bảo hành có điều kiện này chỉ có giá trị khi Bộ phận do nhà phân phối hoặc đại lý dịch vụ được ủy quyền của Taylor lắp đặt và thực hiện dịch vụ liên quan đến Bộ phận.
- Bảo hành có điều kiện chỉ áp dụng cho Bộ phận đang sử dụng bởi chủ sở hữu ban đầu tại địa điểm lắp đặt ban đầu ở đơn vị lắp đặt ban đầu.
- Việc lắp đặt, sử dụng, bảo quản và bảo dưỡng phải chuẩn tắc và phù hợp với hướng dẫn có trong Sổ tay hướng dẫn của Taylor.
- Bộ phận bị lỗi phải được trả về cho nhà phân phối hoặc đại lý dịch vụ được ủy quyền của Taylor để xác nhận.
- Bảo hành này sẽ không rút ngắn thời hạn bảo hành theo quy định căn cứ vào Bảo hành máy làm kem hoặc thiết bị nướng có điều kiện của Taylor.
- Việc sử dụng chất làm lạnh ngoài các chất được quy định cho đơn vị mà Bộ phận được lắp đặt sẽ không được bảo hành có điều kiện.

^{1, 2} Ngoại trừ Taylor Part #032129SER2 (Compressor-Air-230V SERV) và Taylor Part #075506SER1 (Compressor-Air-115V 60HZ) sẽ có thời hạn bảo hành có điều kiện là mười hai (12) tháng khi sử dụng thiết bị làm lạnh của Taylor và thời hạn bảo hành có điều kiện là hai (2) năm khi sử dụng thiết bị nướng của Taylor.

CÁC TRƯỜNG HỢP NGOẠI LỆ KHÔNG ĐƯỢC BẢO HÀNH CÓ ĐIỀU KIỆN

Bảo hành có điều kiện này **không** bao gồm:

1. Chi phí nhân công hoặc chi phí khác phát sinh do phán đoán, sửa chữa, tháo rời, lắp đặt, vận chuyển, phục vụ hoặc xử lý Bộ phận bị lỗi, Bộ phận thay thế, hoặc Bộ phận mới.
2. Việc bảo dưỡng, vệ sinh và tra dầu mỡ theo hướng dẫn trong Sổ tay hướng dẫn của Taylor, bao gồm cả việc vệ sinh tụ điện.
3. Dịch vụ theo yêu cầu, dù là vệ sinh hoặc sửa chữa nói chung, trả lại bộ phận mặt bếp, bao gồm nắp trên và lưới tản nhiệt thấp, trong điều kiện hoạt động để nấu đúng cách hoặc cho phép lắp ráp lưới tản nhiệt và kẹp đúng cách do mỡ đọng lại trên bề mặt bếp, bao gồm nhưng không giới hạn với nắp và lưới tản nhiệt, các mặt của nắp bảo vệ hoặc phần trên nắp bảo vệ.
4. Thay bề mặt bếp, bao gồm nắp trên và lưới tản nhiệt thấp, do ăn mòn hoặc hao mòn (hoặc trong trường hợp nắp trên, do bong lớp bọc) vì hư hỏng do ảnh hưởng của dao trộn hoặc những đồ vật nhỏ khác được sử dụng trong quá trình nấu nướng hoặc do sử dụng chất tẩy rửa, nguyên vật liệu tẩy rửa hoặc quá trình vệ sinh mà Taylor không thông qua sử dụng.
5. Việc thay thế các bộ phận bị hao mòn được quy định là các bộ phận Loại "000" trong Sổ tay hướng dẫn của Taylor, cũng như lưới tản nhiệt và kẹp để lắp nắp trên của Sản phẩm.
6. Ống ngoài, nguồn điện, và nối đất máy.
7. Các bộ phận không do Taylor cung cấp hoặc chỉ định, hoặc hư hỏng do sử dụng .
8. Hành trình đi và về hoặc thời gian chờ theo yêu cầu vì kỹ thuật viên bị cản trở bắt đầu công việc bảo hành khi đến.
9. Không hoạt động được, hư hỏng hoặc sửa chữa do lỗi lắp đặt, sử dụng sai, sử dụng không đúng cách, tự ý thay bộ phận hoặc vận hành hoặc sử dụng không đúng cách theo chỉ định trong Sổ tay hướng dẫn của Taylor, bao gồm nhưng không giới hạn, không lắp ráp và vệ sinh, không sử dụng dụng cụ đúng cách, hoặc không sử dụng dụng cụ vệ sinh đã được Taylor thông qua.
10. Không hoạt động được, hư hỏng hoặc sửa chữa do trộm cắp, cố ý phá hoại, gió, mưa, lũ lụt, dòng triều lên, nước, sấm chớp, động đất hoặc thiên tai, hỏa hoạn, môi trường ăn mòn, côn trùng hoặc loài gặm nhấm phá hoại, hoặc tổn thất khác, tai nạn hoặc điều kiện nằm ngoài tầm kiểm soát của Taylor; vận hành trên hoặc dưới phạm vi cung cấp điện hoặc nước của Sản phẩm; hoặc theo đánh giá của Nhà sản xuất, các bộ phận được sửa chữa hoặc thay thế theo bất cứ cách thức nào làm ảnh hưởng bất lợi đến hiệu suất làm việc của máy, hoặc hao mòn hoặc hư hỏng thông thường.
11. Bộ phận được mua qua mạng Internet.
12. Không khởi động do điều kiện điện áp, cầu chì nhảy, mạch hở, hoặc hư hỏng do dịch vụ điện không tương xứng hoặc bị gián đoạn.
13. Chi phí điện, chi phí gas hoặc chi phí nhiên liệu, hoặc tăng chi phí điện hoặc chi phí nhiên liệu vì bất cứ lý do nào đó.
14. Hư hỏng do sử dụng chất làm lạnh ngoài các chất được quy định cho đơn vị mà Bộ phận được lắp đặt sẽ không được bảo hành có điều kiện.
15. Chi phí thay thế, đổ đầy lại hoặc vứt bỏ chất làm lạnh, bao gồm chi phí chất làm lạnh.
16. **BẤT CỨ THIỆT HẠI VẬT CHẤT ĐẶC BIỆT, GIÁN TIẾP HOẶC MANG TÍNH KẾT QUẢ HOẶC THIỆT HẠI TÀI CHÍNH NÀO.** Một số quyết định không cho phép trừ thiệt hại phụ thêm hoặc mang tính kết quả, do đó giới hạn này không thể áp dụng cho bạn.

Bảo hành có điều kiện này trao cho bạn quyền pháp lý, và bạn cũng có thể có những quyền khác thay đổi quyền phán quyết.

GIỚI HẠN BẢO HÀNH

BẢO HÀNH CÓ ĐIỀU KIỆN NÀY LÀ ĐỘC QUYỀN VÀ THAY CHO TẤT CẢ CÁC BẢO HÀNH, ĐIỀU KIỆN VÀ/HOẶC BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC KHÁC THEO PHÁP LUẬT, BAO GỒM BẢO HÀNH HOẶC ĐIỀU KIỆN NGUYỄN CỦA KHẢ NĂNG NGƯỜI MUA VÌ MỌI ĐÍCH CỤ. BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC CỦA CHỦ SỞ HỮU BAN ĐẦU LIÊN QUAN ĐẾN SẢN PHẨM SẼ LÀ SỬA CHỮA HOẶC THAY THẾ PHẦN BỊ LỖ THEO CÁC ĐIỀU KHOẢN CỦA BẢO HÀNH CÓ ĐIỀU KIỆN NÀY. TẤT CẢ CÁC QUYỀN GIÁ LIỀN VỚI THIẾT HẠI MANG TÍNH KẾ QUẢ HOẶC PHỤ THÊM (BAO GỒM KHIẾU NẠI VỀ MÃ DOANH THU, MÃ LỢI NHUẬN, THẢ THOÁT SẢN PHẨM, THIẾT HẠI VÀ CHẤM HOẶC CHI PHÍ DỊCH VỤ) KHÔNG BAO GỒM. NHÀ PHÂN PHỐI NGƯỜI MUA, HOẶC THỂ NHÂN KHÁC KHÔNG ĐƯỢC SỬ DỤNG ĐÓNG, HOẶC THAY ĐỔI BẢO HÀNH NHANH CÓ TRONG BẢO HÀNH CÓ ĐIỀU KIỆN NÀY.

BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC VỀ MẶT PHÁP LÝ

Chủ sở hữu **phải** thông báo cho Taylor bằng văn bản, bằng thư bảo đảm gửi đến địa chỉ sau đây, về lỗi hoặc khiếu nại với Sản phẩm, nêu rõ lỗi hoặc khiếu nại và yêu cầu sửa chữa, thay thế, hoặc điều chỉnh Sản phẩm theo bảo hành, gửi thư ít nhất ba mươi (30) ngày trước khi tiếp tục các quyền lợi hoặc biện pháp khắc phục về mặt pháp lý.

Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072, U.S.A.